RINGKASAN

PT Anggun Kreasi Garmen merupakan anak perusahaan dari PT Ameya Living*style* Indonesia yang mulai berproduksi pada tahun 2008. Sedangkan PT Anggun Kreasi Garmen, didirikan pada tahun 2016. PT Anggun Kreasi Garmen bergerak di bidang manufaktur pakaian dan sebagian besar produk perusahaan diekspor ke Eropa dan Amerika. Untuk memenuhi kebutuhan tersebut, PT Anggun Kreasi Garmen membutuhkan 2.000 hingga 3.000 karyawan. PT Anggun Kreasi Garmen berlokasi di Bakal Dukuh, Argodadi, Sedayu, Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. . PT Anggun Kreasi Garmen menghasilkan produk garmen yang berupa *Manshirt, Jacket,* dan *Pants* yang biasanya diekspor ke negara-negara yang ada di Eropa, Amerika, dan Asia. Adapun tenaga kerja pada PT Anggun Kreasi Garmen terbagi di beberapa departemen diantaranya adalah *Warehouse, Cutting, New Technology, Sewing & Component, Mechanic, Utility, Sample, Pattern, Quality Assurance (QA), Quality Control (QC), Independent Quality Team (IQT), Finishing, Production Planning and Inventory Control (PPIC), Industrial Engineering (IE), Testing Laboratory, Merchandising, Finance, dan Human Resource.* Dalam sebuah perusahaan pasti ada sistem perencanaan dan pengendalian yang bertujuan memastikan bahwa setiap tahapan prosesnya telah terlaksana sesuai dengan waktu yang telah ditentukan serta menentukan cara terbaik untuk memaksimalkan sumber daya yang ada. Pada PT Anggun Kreasi Garmen, terdapat departemen PPIC *(Production Planing and Inventory Control)* yang bertanggung jawab terhadap perencanaan produksi sedangkan untuk pengendalian produksi, terdapat departemen IE *(Industrial Engineering)* dan atasan di setiap departemen. Pada bagian pemeliharaan dan perbaikan terdapat departemen *Mechanic & Maintenance* yang bertanggung jawab untuk kebutuhan mesin-mesin produksi, melakukan pemeliharaan mesin produksi, dan perbaikan apabila mesin mengalami kerusakan. Alur proses produksi dimulai dari tahap pembuatan sampel, setelah sampel di*approve* oleh *buyer* maka mulai dilakukan produksi massal. Tahap produksi dimulai dari proses pembuatan pola, kemudian lanjut ke proses *cutting, sewing, finishing, final inspection, packing*, dan yang terakhir melakukan proses pengiriman. Selain itu terdapat proses pengendalian mutu yang bertanggung jawab untuk memastikan kualitas dari segi bahan baku produksi, proses produksi, dan produk yang sudah sesuai dengan standar kualitas yang diminta oleh *buyer*, untuk proses pengendalian mutu terdapat departemen QC (*Quality Control*). Sebaik apapun sistem perencanaan dan pengendalian perusahaan pasti akan tetap mengalami suatu permasalahan baik di tahap sebelum produksi maupun produksi. Salah satunya adalah permasalahan mengenai adanya keterlambatan pengiriman panel *cutting* karena banyaknya *defect* yang ditimbulkan dari penggunaan mesin *auto-cutter* sehingga memerlukan adanya proses pemotongan ulang dari auto ke manual. *defecf-defect* tersebut diantaranya adalah *measurement, unbalance, notch* dan *poorshape*, berdasarkan hasil analisis menggunakan diagram pareto mengenai *defect* pada penggunaan mesin *auto-cutter,* yang termasuk ke dalam 80% prioritas adalah *defect poorshape* dan *measurement.* Berdasarkan hasil analisis masalah ditemukan 4 penyebab yang berasal dari faktor manusia, material, metode, dan mesin. Namun yang menjadi penyebab utama dari *defect* tersebut adalah dari segi metode yaitu belum adanya standar untuk pengoperasian mesin *auto-cutter* sehingga menyebabkan operator kesulitan saat melakukan setting mesin karena kurangnya pehamanan. Solusi untuk hal tersebut adalah perlu adanya pembuatan standar operasional dan in*forma*si tambahan untuk *setting* mesin *auto-cutter*, sehingga dapat meminimalisir adanya *defect* tersebut.