

ANALISIS FAKTOR PENYEBAB TIDAK TERCAPAINYA TARGET PRODUKSI PAKAIAN PADA LINE TOYOSHIMA 4 MENGGUNAKAN METODE *OBJECTIVE MATRIX* (OMAX) DAN *ROOT CAUSE ANALYSIS* (RCA) DI PT XYZ

Adi kuncoro, Maria Gratiana D.J., S.T., M.Sc., dan Grita Supriyanto Dewi, S.T., M.Sc.

INTISARI

Latar Belakang: PT XYZ memiliki 16 *line* produksi yang terdiri dari 10 *line* topi dan 6 *line toyoshima* pakaian. Di antara 16 *line* tersebut, terdapat 6 *line* yang tidak memenuhi target produksi. Dari 6 *line* tersebut terdapat 1 *line* yang bermasalah mengenai target yang sangat rendah dibandingkan dari 5 *line* lain, yaitu *line toyoshima* 4. *Line* tersebut hanya mampu memproduksi rata-rata 66,5% selama lima bulan.

Tujuan: Mengetahui nilai terendah dari tingkat produktivitas *line toyoshima* 4. Mengidentifikasi faktor penyebab tidak tercapainya target produksi pada *line toyoshima* 4. Memberikan usulan perbaikan pada *line toyoshima* 4.

Metode Penelitian: Metode OMAX digunakan untuk mengukur produktivitas dengan memberikan skor pada berbagai kriteria yang telah ditentukan. Selain itu, RCA (*diagram fishbone*) diterapkan untuk menganalisis penyebab produktivitas menurun. Sedangkan 5w+1h sebagai usulan untuk perbaikan.

Hasil: Perhitungan OMAX menunjukkan produktivitas tertinggi pada Februari (1,138%) dan terendah pada Mei (-0,741%). Rasio terendah adalah rasio 4 yang merupakan produk cacat.

Kesimpulan: Hasil perhitungan OMAX, produktivitas tertinggi terjadi pada bulan Februari dengan indeks 1,138%, sementara produktivitas terendah terjadi pada bulan Mei dengan indeks -0,741%. Rasio produk cacat terendah adalah rasio 4, dengan skor 20, di mana jenis kecacatan yang dominan adalah Misaligned Seams (jahitan tidak sejajar). Usulan perbaikan meliputi Adapun usulan perbaikan yang diberikan adalah *Leader* melakukan pengawasan dan pemantauan secara berkala. Dengan memberikan SOP atau panduan disetiap mesin jahit. Dengan menambahkan lampu tambahan atau alat bantu pencahayaan. Dan Melakukan *briefing* dan penecekan alat bantu sebelum produksi dimulai.

Kata kunci: Produktivitas, Omax, RCA, Target Produksi, Kecacatan Produk.

ANALISIS FAKTOR PENYEBAB TIDAK TERCAPAINYA TARGET PRODUKSI PAKAIAN PADA LINE TOYOSHIMA 4 MENGGUNAKAN METODE *OBJECTIVE MATRIX* (OMAX) DAN *ROOT CAUSE ANALYSIS* (RCA) DI PT XYZ

Adi kuncoro, Maria Gratiana D.J., S.T., M.Sc., dan Grita Supriyanto Dewi, S.T., M.Sc.

ABSTRACT

Background: PT XYZ has 16 production lines, consisting of 10 hat lines and 6 Toyoshima clothing lines. Among these 16 lines, 6 lines did not meet their production targets. Out of these 6 lines, there is one line with a significantly lower target achievement compared to the other 5 lines, which is the Toyoshima 4 line. This line was only able to produce an average of 66.5% over five months.

Purpose: To determine the lowest productivity level of Toyoshima Line 4, identify the factors causing the failure to meet production targets on Toyoshima Line 4, and propose improvements for the line.

Research Method: The OMAX method is used to measure productivity by assigning scores to various predetermined criteria. Additionally, RCA (fishbone diagram) is applied to analyze the causes of the decline in productivity, while the 5W+1H method is used to propose improvements.

Results: The OMAX calculation shows the highest productivity in February (1.138%) and the lowest in May (-0.741%). The lowest ratio is ratio 4, which represents defective products.

Conclusion: The OMAX calculation results indicate that the highest productivity occurred in February with an index of 1.138%, while the lowest productivity occurred in May with an index of -0.741%. The lowest defective product ratio is ratio 4, with a score of 20, where the dominant defect type is Misaligned Seams. The proposed improvements include regular supervision and monitoring by the leader, providing SOPs or guidelines at each sewing machine, adding additional lighting or light aids, and conducting briefings and tool checks before production begins.

Keywords: Productivity, Objective Matrix, Root Cause Analysis, Production Target, Product Defects.