

ABSTRAK

Penelitian dilakukan untuk memperbaiki proses pembuatan *Polyester Stapel Fiber* di PT Hansung. *PSF* yang diproduksi memiliki beberapa ukuran salah satunya berukuran 15d/64 Mm. Namun hasil proses produksi terdapat kecacatan yang mengakibatkan kualitas produksi menurun. Hal ini dapat diketahui dari data produksi sejak 1 Januari 2019 – 31 Desember 2019 memiliki persentase cacat yang melebihi standar perusahaan. Kecacatan yang sering terjadi dalam setiap model sepatu berbeda-beda yaitu cacat *Waste Basah*, *Crem Tow*, dan cacat *Tow Keras*. Kecacatan yang sering terjadi yaitu cacat *Waste Basah*. Pada penelitian ini menggunakan *check sheet*, *pareto diagram*, *fishbone diagram*, dan *5 why analysis*. Faktor-faktor penyebab kecacatan adalah dilihat dari segi manusia disebabkan karena operator telat mengganti *Nozzle* setiap 80 mnt sekali, dari segi mesin disebabkan karena mesin *AC Chiller* disfungsi mendadak, dan dari segi lingkungan disebabkan cuaca yang tidak stabil membuat suhu (*Take Up*) tidak sesuai SOP. Usulan perbaikan meliputi pihak *Supervisor* pastikan tidak ada operator yang lalai saat bekerja, melakukan pengecekan *AC Chiller* secara terjadwal, beri iming – iming bonus atas pencapaian target.

Kata Kunci : Produk Cacat, *Pokyester Stapel Fiber*, Kualitas, *Statistical Process Control* (SPC), *Root Cause Analysis* (RCA).