

INTISARI

PT Dekatama Centra merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi. PT Dekatama Centra memproduksi produk *retail* yaitu produk milik sendiri dan produk *uniform* dari permintaan *buyer*. Produk *retail* yang diproduksi adalah merek Invio dan Omara. Jenis produk yang dibuat seperti; *suiting, shirts, pants, outerwear, dress skirt* dan masker. Produk *uniform* yang diproduksi yaitu sesuai dengan permintaan *buyer* seperti; seragam bank, seragam medis, seragam untuk instansi pemerintahan dan perusahaan swasta.

PT Dekatama Centra selalu berupaya untuk meningkatkan kualitas dalam produksi. PT Dekatama Centra memiliki standar toleransi cacat sebesar 5%. Jumlah produk yang dijahit adalah sebanyak 3.282 *pcs* dan yang termasuk kedalam proses *rework* mencapai 15% atau 493 *pcs*. Proses *rework* yang paling dominan pada produk tersebut adalah *rework* cacat kotor, *rework* cacat *top stitch*, *rework* cacat jahitan putus.

Upaya untuk menurunkan proses *rework* akibat cacat produksi salah satunya dengan cara perbaikan pengendalian mutu dengan cara membuat SOP untuk pengerjaan bahan sensitif kotor dengan tujuan untuk mengurangi cacat kotor pada kain yang berwarna putih. Sebelumnya tidak ada SOP untuk menghadapi dan menanggulangi bahan-bahan tersebut, sehingga penting untuk meningkatkan mutu perusahaan dan menurunkan proses *rework* yang diakibatkan oleh cacat kotor. Pengadaan mesin cadangan di *line* produksi, persiapan mesin pengganti ini disiapkan karena terdapat mesin cadangan di gudang yang siap pakai. Letak cadangan mesin yang berada jauh dari *line* produksi sehingga memerlukan waktu untuk mengambilnya. Jika terjadi kerusakan mesin membutuhkan waktu yang lama untuk memperbaikinya atau jika *maintenance* sedang sibuk memperbaiki mesin di *line* yang lain, maka mesin diganti dengan mesin yang telah disiapkan. Penerapan peduli kualitas dengan konsep 3M (Menerima, Membuat dan Memberi) dengan menerapkan cara menerima barang dengan kualitas sesuai standar, membuat barang dengan kualitas sesuai standar dan memberi barang dengan kualitas sesuai standar.

Setelah melakukan upaya untuk penurunan jumlah *rework* berpengaruh terhadap penurunan proses *rework*. Hasil dilakukannya upaya penurunan jumlah *rework* dengan upaya perbaikan pengendalian mutu didapatkan cacat atau proses *rework* yang disebabkan oleh 3 cacat terbanyak mengalami penurunan dari 5,65% menjadi 2,12%. Hasil tersebut menunjukkan bahwa upaya yang dilakukan cukup berhasil untuk mengurangi hasil produk cacat atau proses *rework*.