

INTISARI

PT Sansan Saudaratex Jaya merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam pembuatan pakaian jadi yang memiliki karakteristik dalam pemesanannya dengan menghasilkan produk untuk *brand* luar negeri dan dalam negeri. Untuk dapat memenuhi permintaan konsumen, perusahaan harus meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Hal ini bertujuan agar perusahaan dapat membuat konsumen puas, sehingga pada akhirnya tingkat kepercayaan konsumen dapat meningkat dan perusahaan mampu dapat menghasilkan profit atau keuntungan yang sebesar-besarnya. Dalam pemenuhan upaya tersebut seringkali perusahaan ditemukan dengan beraneka ragam kendala, salah satunya yaitu tingginya tingkat cacat (*defect rate*) yang disebabkan oleh meningkatnya cacat *roping* pada *Style 9589GC Body Suit* yang memiliki presentase tingkat cacat (*defect rate*) sebesar 6,4% yang tinggi yang melebihi dari standar presentase *defect* pada perusahaan tersebut sebesar 6%.

Maksud penelitian ini menggunakan metode RCA. RCA bermaksud untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya cacat *roping* pada *Style 9589GC Body Suit* sehingga untuk mengatasi permasalahan tersebut perlu adanya perbaikan dengan tujuan penelitian ini agar dapat menurunkan tingkat cacat (*defect rate*) yang memenuhi standar perusahaan pada *Style 9589GC Body Suit*. Untuk menurunkan cacat *roping* pada *Style 9589GC Body Suit* tersebut, maka dilakukan upaya perbaikan menggunakan salah satu konsep RCA melalui tahapan RCA antara lain: mendefinisikan masalah dengan mengidentifikasi jenis cacat yang mempunyai tingkat cacat (*defect rate*) yang paling dominan yaitu cacat *roping* yang ditemukan pada proses jahit corong *leg opening*, melakukan investigasi akar penyebab masalah untuk mengetahui faktor penyebab cacat *roping* dengan menggali permasalahan yang ada dengan menggunakan *cause and effect diagram (fishbone diagram)*, mengajukan rencana perbaikan (*action plan*) yang dihasilkan solusi dari setiap permasalahan yang menyebabkan cacat *roping* untuk dilakukannya perbaikan, dan mengimplementasikan rencana perbaikan (*action plan*) yaitu melakukan upaya perbaikan dari rencana perbaikan yang telah diajukan.

Berdasarkan pengamatan dan analisis untuk upaya perbaikan menggunakan konsep RCA sebagai upaya menurunkan *defect roping* pada *style 9589GC Body Suit*, Penyebab tingginya cacat *roping* pada *Style 9589GC Body Suit* antara lain : *Supervisor* tidak melaksanakan tugasnya, *QC inline* tidak melakukan pengecekan , operator mengerjakan target produksi yang besar, pengaturan tegangan mesin dilakukan tidak tepat, dan *handling* yang dilakukan oleh operator tidak tepat. Setelah mengetahui penyebab masalah yang terjadi. Upaya yang dilakukan untuk menurunkan *defect roping* pada *Style 9589GC Body Suit* antara lain : *Supervisor* melakukan pengontrolan secara rutin 1 jam sekali, *QC Inline* melakukan pengecekan secara rutin 1 jam sekali, melakukan pengaturan tegangan mesin dengan tepat, melakukan pengarahan oleh *supervisor* pada penanganan proses pekerjaan tersebut, melakukan pengaturan tegangan benang pada mesin dengan tepat agar hasil dan dibuatkan instruksi kerja mengenai pengaturan tegangan mesin setiap saat hasil jahitan tidak stabil yang ditujukan agar operator rutin melakukan pengaturan mesin. Hasil menunjukkan persentase *defect roping* yang dihasilkan menjadi 2,0% yang asalnya 6,4%, terjadi penurunan persentase *defect roping* dari 6,4% menjadi 2,0%, sehingga *defect rate* sudah memenuhi standar perusahaan sebesar 6%.