

INTISARI

PT Sansan Saudarutex Jaya merupakan perusahaan manufaktur pakaian jadi yang memiliki karakteristik *make to order* dalam proses penanganan produksinya. Dalam memenuhi permintaan konsumen. PT Sansan Saudarutex Jaya sangat mengedepankan kualitas produk yang dihasilkan. Hal ini dilakukan agar perusahaan dapat memberikan kepuasan kepada konsumen, sehingga pada akhirnya tingkat loyalitas konsumen dapat memingkat dan perusahaan mampu mendapatkan profit atau keuntungan.

Dalam upaya menghasilkan produk yang berkualitas, seringkali perusahaan dihadapkan dengan berbagai macam kendala, yaitu tingginya persentase cacat, tingginya persentase cacat pada *style* CG 6418 yang telah melebihi standar perusahaan yaitu sebesar 6%. Tingginya persentase cacat disebabkan meningkatnya cacat yang ditemukan pada saat proses produksi *style* CG 6418. Dari sekian banyak jenis cacat yang ditemukan, terdapat tiga jenis cacat yang paling sering terjadi yaitu *slanting*, *dirty* dan *skip stitch*. Capaian persentase cacat pada *style* CG 6418 yaitu sebesar 11 % (Per tanggal 3-7 April 2023). Hal ini melebihi standar cacat yang ditetapkan oleh perusahaan, untuk mengatasi permasalahan tersebut perlu adanya perbaikan untuk menurunkan angka cacat pada proses produksi *style* CG 6418 tersebut. Salah satu metode yang digunakan adalah peta kontrol yang menggunakan alat bantu statistik berupa *checksheet*, peta kontrol dan diagram sebab akibat. Maksud penelitian ini yaitu menggunakan metode peta kontrol untuk menurunkan jumlah cacat *slanting*, *dirty* dan *skip stitch* yang terjadi pada produksi *style* CG 6418, sedangkan tujuan penelitian ini yaitu menurunkan cacat jahitan pada *style* CG 6418 di PT Sansan Saudarutex Jaya

Berdasarkan pengamatan dan analisis menggunakan metode peta kontrol penyebab tingginya angka cacat *slanting*, *dirty* dan *skip stitch* pada *style* CG 6418 dipengaruhi oleh faktor *man*, *machine*, *method* dan *material*. Setelah mengetahui penyebab masalah yang terjadi dilakukan penyusunan rencana perbaikan. Hasil penelitian menunjukkan persentase cacat pada *style* CG 6418 mengalami penurunan yang signifikan setelah dilakukan perbaikan. Sebelum perbaikan rata-rata persentase cacat sebesar 11%. Kemudian setelah dilakukan perbaikan rata-rata persentase cacat turun menjadi 5,1 %. Angka ini berada dibawah standar yang ditetapkan oleh perusahaan.