

INTISARI

Masalah yang terjadi di PT Pan Asia Jaya Abadi adalah terdapatnya produk yang memiliki kualitas rendah, hal ini dapat diketahui karena adanya cacat produk akhir (garmen) berupa cacat *shading* setelah dilakukan penggabungan (*assembly*). Cacat *shading* yang terjadi pada produk akhir tidak bisa diperbaiki kembali dan menyebabkan produk tersebut tidak dapat diterima oleh *buyer* dan masuk ke dalam gudang sehingga perusahaan harus memotong ulang untuk mengganti jumlah produk yang cacat dan menyebabkan kerugian pada perusahaan.

Salah satu produk akhir (garmen) yang mengalami cacat *shading* adalah *blouse* wanita *style* 1528 dari penjahitan sebanyak 2.498 *pcs* adalah 185 *pcs* atau sekitar 7,40%. Hasil tersebut melebihi standar yang ditetapkan perusahaan yaitu 5% untuk cacat pada produk akhir (garmen). Oleh karena itu perlu dilakukan perbaikan agar jumlah produk cacat *shading* dapat berkurang.

Upaya pengurangan jumlah produk cacat *shading* yaitu dengan melakukan perbaikan metode pada proses *spreading* dan *bundling* di Departemen *Cutting*. Kegiatan yang dilakukan dalam perbaikan metode tersebut diantaranya adalah dengan membuat data *shadeband* untuk mengetahui adanya perbedaan gradasi warna dari setiap rol kain yang diterima kemudian melakukan proses *spreading* dengan memberikan alas kertas dalam setiap pergantian rol kain untuk mengetahui jumlah tumpukan kain yang dihasilkan dalam satu rol, melakukan *bundling* pada setiap komponen berdasarkan dengan jumlah *layer* dalam satu rol kain, menerapkan *ticketing* pada setiap bundel dengan mencantumkan informasi *style*, nomor amparan, rol kain, lot, warna, size, jumlah komponen dan nama komponen. Kemudian melakukan pengecekan terhadap komponen hasil pemotongan dan mengganti komponen *reject* dengan kain yang berasal dari rol yang sama atau menyamakan warna kain tersebut, dan melakukan proses penjahitan perbundel.

Hasil pengamatan setelah dilakukannya perbaikan metode terhadap cacat *shading* pada produk *blouse* wanita *style* 1528 mengalami penurunan yang cukup signifikan, sehingga terjadi peningkatan kualitas pada produk tersebut. Pengurangan jumlah produk cacat *shading* dari penjahitan 2.498 *pcs* sebanyak 185 *pcs* atau sekitar 7,40% berkurang menjadi 54 *pcs* atau sekitar 2,16%. Hasil tersebut menunjukkan bahwa perbaikan metode yang dilakukan dapat mengurangi jumlah produk cacat *shading* sebanyak 5,24%.