

## INTISARI

Rapi Konfeksi adalah konfeksi yang berlokasi di Kota Kediri yang menghasilkan berbagai produk, yaitu kemeja, seragam, jaket, kaos, almamater, dan rompi. Pada salah satu produk kemeja, yaitu kemeja Saspri ditemukan cacat tertinggi berupa cacat bentuk saku yang buruk. Setelah dilakukan proses pengamatan pada setiap proses *sewing*, telah ditemukan cacat bentuk saku yang buruk sebesar 10 pcs atau 7,6% dari 132 pcs *output* kemeja Saspri selama 4 hari kerja berturut – turut. Cacat bentuk saku yang buruk telah melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan, yaitu sebesar 3% dan termasuk cacat *major* karena cacat tersebut terletak di *right front body* dan *left front body* sehingga mudah terlihat.

Berdasarkan tingginya angka cacat bentuk saku yang buruk yang mempengaruhi kualitas kemeja Saspri maka perlu dilakukan analisis untuk mengetahui penyebab utama dari cacat bentuk saku yang buruk dengan menggunakan metode *fishbone diagram*. Metode *fishbone diagram* adalah metode yang dilakukan untuk mengetahui penyebab utama dari suatu masalah yang memfokuskan pada aspek *machine*, *method*, *material*, *measurement*, *man power* dan *environment*. Penggunaan *fishbone diagram* untuk mengetahui faktor – faktor apa saja yang mempengaruhi timbulnya cacat bentuk saku yang buruk yang relevan supaya dapat menetapkan karakteristik kualitas dari saku tersebut.

Penyebab dari timbulnya cacat bentuk saku yang buruk disebabkan oleh 2 aspek, yaitu yang pertama aspek dari *method* adalah tidak adanya pola jadi saku tempel, tidak ada tanda posisi saku tempel di badan depan, tidak melakukan cetak saku sesuai pola dengan disetrika dan tidak dilakukan proses pengecekan oleh operator setelah selesai menjahit. Kedua, aspek dari *man* adalah operator mengira – ngira untuk pengambilan posisi dan *allowance* saku saat akan menjahit.

Konsep solusi perbaikan yang dapat dilakukan untuk menurunkan cacat bentuk saku yang buruk adalah dengan menerapkan *right first time*. *Right first time* adalah memastikan serangkaian tahapan proses produksi sudah benar dilakukan dari awal sehingga dapat menghasilkan produk yang berkualitas serta tidak perlu dilakukan pengerjaan ulang atau proses perbaikan lagi. Berikut ini adalah langkah – langkah dalam penerapan *right first time*, yaitu pembuatan pola jadi saku tempel, pemberian tanda posisi saku tempel di badan depan, mencetak pola jadi saku tempel dengan disetrika, operator menjahit sesuai dengan hasil cetak pola jadi saku tempel, melakukan pengecekan oleh operator sendiri dengan meletakkan pola jadi saku tempel di atas hasil jahitan saku tempel untuk memeriksa kesamaan ukuran, serta pembuatan instruksi kerja pembuatan saku tempel yang baik dan benar.

Setelah dilaksanakannya perbaikan pada cacat bentuk saku yang buruk dengan menerapkan *right first time*, maka diperoleh hasil sebanyak 2 pcs atau 1,6% dari 125 pcs *output* kemeja Saspri selama 4 hari kerja berturut – turut. Selisih cacat bentuk saku yang buruk sebelum proses perbaikan dan setelah proses perbaikan adalah sebesar 6%. Hal ini menunjukkan bahwa konsep solusi perbaikan dengan menerapkan *right first time* sangatlah efektif dalam menurunkan cacat bentuk saku yang buruk dan tahapan proses produksi telah dilakukan dengan benar sehingga dapat meningkatkan kualitas saku tempel.