INTISARI

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

Dalam pemenuhan kepuasan konsumen perusahaan dihadapkan dengan berbagai macam kendala, salah satunya yaitu tingginya *defect rate quality* pada *Style Wearpack* yang melebihi standar perusahaan. *Style Wearpack* ini merupakan jenis pakaian kerja yang berupa kemeja lengan panjang. Berdasarkan hasil observasi data yang didapat dari perusahaan banyaknya jenis *defect* yang ditemukan selama 5 hari kerja pada *style Wearpack* yaitu cacat *broken stitch* dengan presentase 6,7% , dan cacat *skip stitch* 7,1%. cacat tersebut melebihi standar perusahaan yaitu sebesar 5%. Dalam upaya menurunkan *Defect Rate Quality*, perlu adanya perbaikan untuk menurunkan angka cacat pada proses produksi.

Metode Peta Control digunakan untuk menganalisis penyebab terjadinya kecacatan yang terjadi, baik dari segi kualitas produk maupun dari segi kualitas proses produksi. Tujuan dari metode ini untuk menemukan akar dari penyebab terjadinya cacat produk sehingga akan meningkatkan kinerja dan menggunakan alat bantu statistik berupa *Check sheet*, Peta Kendali, dan Diagram Sebab akibat. Maksud penelitian ini yaitu menggunakan metode peta kontrol untuk menurunkan jumlah cacat *broken stitch* dan *skip stitch* yang terjadi pada produksi

Berdasarkan pengamatan dan analisis menggunakan metode peta kontrol penyebab tingginya angka cacat *broken stitch*, dan *skip stitch* pada *style wearpack* dipengaruhi oleh faktor *man*, *machine*, *method* dan *material*. Setelah mengetahui penyebab masalah yang terjadi dilakukan penyusunan rencana perbaikan. Hasil menunjukkan persentase cacat pada *style wearpack* mengalami penurunan yang signifikan setelah dilakukan perbaikan. Sebelum perbaikan persentase cacat *skip stitch* yaitu 7,1% setelah perbaikan menjadi 2,8%. penurunan persentase cacat berkisar 60.56%. cacat *broken stitch* sebelum perbaikan dengan persentase 6,7% setelah dilakukan perbaikan 2,9%. penurunan *broken stitch* adalah sekitar 56.72% dan untuk cacat gabungan sebelum perbaikan dengan persentase 20,0% setelah dilakukan perbaikan 5,4%. penurunan persentase cacat gabungan setelah perbaikan adalah sekitar 73%. angka ini menunjukkan adanya perubahan yang signifikan setelah dilakukan proses perbaikan dengan metode Peta kontrol