

INTISARI

PT Dragon Forever merupakan salah satu perusahaan yang menghasilkan pakaian jadi. Produk yang dihasilkan adalah pakaian olahraga. PT Dragon Forever mampu memproduksi 4.000.000 *pieces* setiap tahun. Seluruh barang yang dihasilkan akan diekspor ke negara tujuan yang telah ditentukan oleh *buyer*. Barang ekspor mementingkan mutu atau kualitas. Apabila terjadi masalah terhadap kualitas maka dapat dipengaruhi akibat faktor manusia, mesin, metoda, material atau lingkungan. Salah satu masalah yang muncul pada penjahitan pakaian jadi adalah kerusakan mesin.

Pada bulan Maret 2016, Bagian Penjahitan RSK1 PT Dragon Forever melakukan perbaikan pada mesin *coverstitch* dengan cacat jahitan loncat sebanyak 51 kasus untuk semua *style*. Kerusakan yang terjadi menimbulkan *downtime* selama 36,20 jam. *Downtime* adalah waktu produksi yang terhenti pada saat dilakukan perbaikan mesin. Perbaikan alat atau mesin di PT Dragon Forever dilakukan oleh Bagian Mekanik yang dipimpin oleh *Mechanical Head Section*. Lama *downtime* disebabkan oleh waktu tunggu kedatangan operator mekanik (*response time*), waktu perbaikan mesin (*process time*) dan waktu konfirmasi oleh *Quality Control* (*confirmation time*).

Operator penjahitan dapat melakukan perbaikan secara mandiri sehingga tidak perlu menunggu kedatangan operator mekanik. Perbaikan mandiri dapat mengurangi *downtime* dengan meniadakan *response time*. Perbaikan mandiri didokumentasikan dalam instruksi kerja. Instruksi kerja perbaikan cacat jahitan loncat pada mesin *coverstitch* dibuat untuk memudahkan operator penjahitan melakukan perbaikan mandiri. Penyusunan instruksi kerja perbaikan cacat jahitan loncat pada mesin *coverstitch* dilakukan dengan cara mencari berbagai sebab dari cacat jahitan loncat pada mesin *coverstitch* sehingga diketahui langkah-langkah perbaikannya.

Instruksi kerja berisi tentang langkah-langkah perbaikan mandiri masalah perbaikan cacat jahitan loncat pada mesin *coverstitch* diterapkan kepada operator penjahitan yang menggunakan mesin *coverstitch* pada bulan April 2016. Setelah penerapan instruksi kerja perbaikan cacat jahitan loncat pada mesin *coverstitch* selama satu bulan maka didapatkan data perbaikan oleh operator mekanik sebanyak 22 kasus dan *downtime* yang lebih rendah menjadi 11,18 jam. Hasil tersebut menunjukkan penurunan jumlah kasus dan *downtime* dibandingkan sebelum menggunakan instruksi kerja perbaikan cacat jahitan loncat pada mesin *coverstitch*.