

INTISARI

Berdasarkan hasil penelitian selama melaksanakan praktik kerja lapangan di PT Dekatama Centra di *Line 1* unit Produksi *Uniform 1* khususnya untuk seragam PT Astra Honda Motor pada kemeja *style* KF2 AHM U yang berupa kemeja *field* pria lengan pendek. Terdapat permasalahan yaitu tingginya persentase perbaikan saku yang berupa cacat saku miring. Toleransi perbaikan maksimal yang ditetapkan perusahaan adalah 10%. Namun pada saat melakukan pengamatan, banyak ditemukannya cacat yang berupa saku miring dengan persentase 52.8%.

Upaya perbaikan yang dilakukan pada proses penjahitan saku kemeja *style* KF2 AHM U dengan cara menambahkan rincian *size specification* untuk posisi penjahitan saku, membuat instruksi kerja, dan merubah metode penjahitan. Penambahan *size specification* untuk posisi saku dilakukan agar proses pembuatan saku memiliki ukuran yang benar sesuai dengan *size specification* dan dapat memperbaiki kenampakan visual dari saku kemeja *style* KF2 AHM U.

Dengan menerapkan ketiga metode tersebut, maka proses penjahitan kemeja *style* KF2 AHM U mengalami penurunan persentase perbaikan dan mengalami peningkatan jumlah hasil produksi per hari. Sebelum melakukan perbaikan, proses pembuatan kemeja sebanyak 1.428 *pieces* dilakukan selama 10 hari kerja. Setelah melakukan perbaikan metode, waktu produksi dapat diturunkan menjadi 7 hari dan mengalami kenaikan *output* sebanyak 102 *pieces* dari sebelum melakukannya perbaikan.

Berdasarkan perubahan metode yang telah dilakukan, maka perubahan metode yang telah dilakukan berpengaruh terhadap penurunan persentase perbaikan saku yang berupa saku miring. Hal tersebut dapat diterapkan pada *order* kemeja *style* KF2 AHM U berikutnya.