

INTISARI

PT Trisco TAM memiliki batas toleransi perbaikan sebesar 2,5 % dari *output* produksi per bulannya, akan tetapi pada kenyataannya jumlah produk yang mengalami perbaikan lebih dari batas toleransi. Pengamatan yang dilakukan pada bulan Maret 2016 pada produk *men jacket*, angka kegagalan proses pada produk tersebut sebesar 12,67% dari *output* produksi sebesar 57.701 *pcs*. Perbaikan yang paling besar ditemukan yaitu kegagalan proses *spreading*, *qc cutting* dan penjahitan dengan bentuk kegagalan berupa *damage* sebanyak 455 *kegagalan* dari total sebesar 7.314 *kegagalan*. Kegagalan proses ini terjadi karena penggunaan *SOP* dan *Work Instruction* yang sudah dibuat oleh perusahaan tidak di pakai baik dalam pemeriksaan komponen, *spreading* dan ketika proses penjahitan dan penggunaan jarum yang tumpul. Upaya perbaikan pada kegagalan proses ini dapat dilakukan dengan cara melakukan pengawasan terhadap operator *spreading* dan *qc cutting* dalam melaksanakan pekerjaannya, sosialisasi mengenai *SOP* dan *Work Instruction (WI)*, dan melakukan *training*.

Perbaikan kedua kegagalan proses yaitu akibat proses *hemming* dengan bentuk kegagalan *hem broken stitch* sebesar 356 *kegagalan* dari total *kegagalan* sebesar 7.314. *Hem broken stitch* terjadi karena adanya gerakan jarum yang tumpul, pengaturan tegangan benang yang salah, adanya meja kerja di area kerja yang rusak yang menyebabkan jeratan putus, dan konsentrasi operator yang berkurang. Upaya perbaikan yang dilakukan pada jenis *kegagalan* yaitu dengan menempatkan *qc in line* setelah proses *hemming* selesai, penyetelan tegangan benang setiap pergantian *style* baru dan pengecekan jarum.

Kegagalan proses yang terjadi dihitung berdasarkan nilai *severity*, *occurance* dan *detection* sehingga didapatkan nilai *RPN* dari setiap *kegagalan* proses. *RPN* *kegagalan* proses dengan bentuk *damage* sebesar 252 jika *damage* berada di zona A, *RPN* 144 jika *damage* berada di zona B dan *RPN* sebesar 36 jika *damage* berada dalam zona C. Kegagalan pada proses *hemming* mendapatkan nilai *RPN* sebesar 144 dimana *kegagalan* proses berada dalam zona B.

Setelah diterapkan perbaikan pada produk *men jacket*, perbaikan tersebut dapat mengurangi presentase *kegagalan* proses. Penurunan pada *kegagalan* *damage* dari jumlah *kegagalan* sebanyak 455 menjadi 320 atau dengan nilai persentase penurunan *kegagalan* sebesar 29,67%. Penurunan pada *kegagalan* proses *hemming* dengan bentuk *kegagalan* *hem broken stitch* sebesar 90,45%.