

INTISARI

PT Shinko Toyobo Gistex Garment adalah perusahaan yang bergerak di bidang pakaian jadi. Perusahaan ini mengutamakan kualitas pakaian jadi karena kualitas merupakan faktor penting dalam mengatasi persaingan pasar. Pada akhir Maret *line* penjahitan 1 dan 2 PT Shinko Toyobo Gistex Garment *factory 2* memproduksi celana *baseball style* DB 1013 LP dengan *order* sebanyak 3.470 *pieces*. Permasalahan yang terdapat pada produksi tersebut yaitu ditemukan banyaknya hasil produksi yang harus *rework*. Jumlah produk yang diproduksi adalah sebanyak 3.470 *pieces* dan yang termasuk kedalam proses *rework* mencapai 31% atau 1.076 *pieces*. Standar toleransi yang dibuat perusahaan ini hanya 10%. *Rework* adalah perubahan yang mengakibatkan penggunaan alat dapat lebih lama, tambahan proses produksi lebih banyak, lama dan penambahan biaya produksi. Cacat yang menjadi penyebab 3 cacat terbanyak pada proses produksi celana *baseball style* DB 1013 LP adalah cacat kotor, cacat kerut dan cacat jahitan *top stitch* tidak rata.

Pengamatan dan pengambilan data dilakukan selama 5 (lima) hari dengan jumlah produksi sebanyak 3.470 *pieces* dan penerapan perbaikan dilakukan hanya 2 (dua) hari pada *order* selanjutnya dengan jumlah produksi sebanyak 1.080 *pieces*. Perbedaan jumlah produksi yang diamati dan dilakukan percobaan penerapan pengendalian mutu dikarenakan mengikuti jadwal produksi dan jumlah *order* yang telah ditentukan, namun tidak berpengaruh karena yang dibandingkan adalah hasil presentasinya. Upaya perbaikan pengendalian mutu yang dilakukan untuk menurunkan proses *rework* pada *order* celana *baseball style* DB 1013 LP adalah pembuatan Standar Operasional Prosedur (SOP) untuk pengerjaan atau produksi bahan berwarna putih atau sensitif terhadap kotor untuk mengurangi cacat kotor yang menjadi cacat terbanyak diantara semua cacat, pengadaan persiapan mesin pengganti di dalam *line* produksi untuk mengantisipasi jika ada mesin yang bermasalah dan perbaikannya membutuhkan waktu lebih dari 15 menit dan dilakukan pemahaman dan penerapan peduli kualitas terhadap operator dengan menerapkan 3M, agar dapat lebih peduli terhadap kualitas dan dapat menanggulangi cacat sedini mungkin.

Hasil pengolahan data menunjukan bahwa terdapat penurunan jumlah *rework* sebelum diterapkannya proses perbaikan pengendalian mutu dan sesudah diterapkannya proses pengendalian mutu. Perbedaan tersebut yaitu turunnya jumlah presentase *rework* cacat pada 3 proses terbanyak sebesar 7,26% yaitu 16,79% dari *order* 3.470 menjadi 9,53% dari total *order* 1.080 *pieces*.