

## INTISARI

PT. Nissiel Garment Manufacturer merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi (*garment*). Perusahaan melakukan berbagai upaya agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas tinggi diantaranya dengan adanya *leader/supervisor*. Salah satu tugas dari *leader/supervisor* adalah menjaga atau memonitoring kualitas produk yang dihasilkan oleh *operator*, upaya penjagaan yang dilakukan adalah untuk menjaga agar kualitas yang dihasilkan tetap bagus dan mencegah terjadinya cacat pada produk. Banyaknya jumlah produk cacat yang harus diperbaiki yang terjadi di PT. Nissiel Garment Manufacturer, faktor penyebabnya adalah karena gerakan *operator* pada saat proses produksi yang tidak efektif serta metode pencegahan cacat yang kurang efektif, terbiasanya melakukan perbaikan dan kurang menerapkan pencegahan cacat sedini mungkin/*Right First Time (RFT)*. Salah satu cara untuk mengatasi permasalahan ini yaitu dengan meningkatkan persentase RFT dengan cara mencegah cacat sedini mungkin.

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh perbaikan metode gerakan operator dalam meningkatkan persentase *Right First Time (RFT)* pada produk NNT LDS *Jacket* di line 7

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk meningkatkan persentase *Right First Time (RFT)* pada perbaikan metode gerakan pada produk NNT LDS *Jacket* di line 7.

Pada tanggal 6-7 April 2016, line 7 memproduksi produk NNT LDS *Jacket* CAT 15X sebanyak 400 pcs, pada saat proses produksi sering terjadi perbaikan *rework* sebanyak 85 kali perbaikan, ini terjadi karena penerapan metode kerja yang kurang efektif. Pencapaian yang dihasilkan yaitu: *rework* 14%, persentase cacat produk 21,25% dan pencapaian RFT 78,75%. Rendahnya pencapaian RFT disebabkan oleh metode penjahitan yang kurang efektif, metode yang dimaksud adalah gerakan kerja operator yang tidak efektif. Metode gerakan yang tidak efektif bisa menyebabkan hasil kualitas yang kurang baik, maka dari itu perlu diadakannya perbaikan metode gerakan *operator* pada proses pengerjaan produk NNT LDS *jacket style* CAT *Style* RPM 1CM dan RPS 1CM di line 7.

Upaya perbaikan yang digunakan yaitu dengan menerapkan metode gerakan operator untuk meningkatkan persentase RFT atau meminimalisir terjadinya proses perbaikan berulang pada produk NNT LDS *Jacket* di line 7. Proses perbaikan dilaksanakan pada tanggal 10 dan 11 April 2016 yaitu pada produk NNT LDS *Jacket Style* RPM 1CM dan RPS 1CM dengan kuantitas produksi sebanyak 185 pcs, upaya perbaikan di antaranya dengan memberikan pemahaman kepada supervisor dan operator kerja mengenai penting pencapaian RFT pada metode gerakan operator.