

INTISARI

PT Shinko Toyobo Gistex Garment merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pakaian jadi yang bersifat *make to order* yaitu memproduksi produk jadi sesuai dengan permintaan *buyer*, tentunya segala spesifikasi dan detail produk harus sesuai mutu yang diminta oleh *buyer*, karena sebuah produk yang diterima *buyer* merupakan salah satu kekuatan terpenting yang menentukan keberhasilan, perkembangan, dan keberlanjutan perusahaan.

Pada bulan Maret 2016 ditemukan banyak produk yang tidak memenuhi standar pada Bagian *Quality Control Endline* PT Shinko Toyobo Gistex Garment I seperti ditemukannya cacat kotor, cacat jahitan, cacat kain, dan cacat kelengkapan. Adapun permasalahan yang sering terjadi pada Bagian *Sewing* produksi yaitu ditemukannya cacat kotor pada produk yang dihasilkan. Cacat kotor pada Bulan Maret 2016 ditemukan sebanyak 28.742 *pcs* dari jumlah produk yang diperiksa sebanyak 130.309 *pcs*. Hasil dari data tersebut menunjukkan bahwa cacat kotor yang dihasilkan pada Bulan Maret 2016 sebanyak 22,06 % sedangkan standar yang ditetapkan oleh PT Shinko Toyobo Gistex Garment untuk cacat kotor hanya 10%. Oleh karena itu, dilakukanlah perbaikan dengan menerapkan langkah-langkah pengendalian mutu dengan metode *Plan, Do, Check, Action* pada Bagian *Sewing*.

Setelah dilakukan proses perbaikan dengan menerapkan langkah-langkah metode pengendalian mutu selama 10 hari kerja pada Bagian *Sewing* dapat menurunkan persentase dan jumlah cacat kotor. Jumlah cacat sebelum adanya perbaikan sebanyak 28.742 *pcs* dari hasil produk yang diperiksa sebanyak 130.309 *pcs* dapat diturunkan menjadi 6.689 *pcs* dari jumlah output 56.646 *pcs* hal tersebut menunjukkan setelah dilakukan adanya perbaikan dapat menurunkan cacat kotor sebanyak 10,25%.