

RINGKASAN

PT Shafira Corporation (SHAFCO) adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi (garmen) berlokasi di Jalan Rumah Sakit Nomor 139 Gede Bage Bandung dengan luas tanah 4.700 m² dan luas bangunan 3.300 m², sedangkan lokasi tempat produksi departemen penjahitan berada di Jalan Sukamaju No.60 RT 03 / RW 05, Desa Cipadung Kulon, Kec. Panyileukan, Bandung yang memiliki luas tanah 1.400 m² dan luas bangunan 1.100 m². Perusahaan ini berbentuk Perseroan Terbatas dan sumber permodalan PT Shafira Corporation merupakan Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN), komposisi kepemilikan saham seluruhnya dimiliki oleh perusahaan. Struktur organisasi yang digunakan PT Shafira Corporation berbentuk garis dengan pimpinan tertinggi dipegang oleh CEO (*Chief Executive Officer*). Total keseluruhan karyawan di PT Shafira Corporation sampai dengan bulan Mei 2016 adalah 1.887 orang. Mulai dari tingkat pendidikan S2 12 orang, S1 81 orang, D3 16 orang, D1 117 orang, SMK 821 orang, SMA 354 orang, SMP 457 orang, dan SD 29 orang.

Jenis produksi yang dihasilkan oleh PT Shafira Corporation adalah busana muslim untuk wanita maupun pria dan kerudung. Jumlah produksi yang dihasilkan mencapai 60.000 pcs hingga 80.000 pcs dalam setiap bulan yang sebagian dikerjakan oleh perusahaan *subcontract* yang menjalin kemitraan dengan PT Shafira Corporation. Sarana produksi yang dimiliki berupa mesin dengan jumlah 229 unit. Sarana penunjang produksi yang dimiliki berupa tenaga listrik yang berasal dari PLN dengan kapasitas daya sebesar 141 kVa. Limbah yang dihasilkan perusahaan berupa limbah padat seperti kertas, kayu, dan kain perca. Selain itu, pergudangan yang dimiliki yaitu gudang bahan baku dan aksesoris, gudang *support*, gudang mesin dan peralatan, serta gudang barang jadi.

Tinjauan khusus membahas terjadinya cacat noda minyak mesin hasil penjahitan kerudung *style* Kalila Nalanie warna putih di *line* 5 yang diketahui pada saat inspeksi dilakukan di bagian QC *Endline*. Jumlah cacat yang terjadi yaitu 56% atau 90 pcs dari total *repair* 162 pcs. Metode analisa yang dilakukan yaitu mengamati penyebab terjadinya cacat noda minyak mesin, pengumpulan data, serta memberikan solusi untuk memperkecil resiko terjadinya cacat terutama untuk cacat noda minyak mesin. Dari hasil pembahasan, terjadinya noda mesin ini disebabkan oleh faktor manusia, mesin, dan metode. Salah satu upaya untuk menghilangkan noda minyak tersebut adalah dengan menggunakan cairan kimia atau bisa menggunakan larutan detergen, hidrogen peroksida, dan natrium hidroksida yang dicampurkan sesuai dengan yang telah dilakukan percobaan.