

## ABSTRAK

PT. Palatino merupakan salah satu anak perusahaan PT. Jaya Garmen yang bergerak dalam bidang industri garmen, dimana produk yang dihasilkan oleh PT. Palatino adalah kemeja dan kaos berkerah. Untuk produk kemeja terdapat 4 model yaitu basic pendek, basic panjang, fashion pendek dan fashion panjang. Selain mensuplai ke PT. Jaya Garmen, PT. Palatino juga menerima order dari perusahaan lain. Dalam proses produksinya, sebagian besar order yang diterima perusahaan PT. Palatino baik dari PT. Jaya Garmen maupun dari konsumen lain adalah kemeja. Selama ini persentase produk kemeja yang cacat masih tinggi yaitu sekitar 10%, baik yang *rework* maupun *scrap*, hal ini dikarenakan perusahaan belum mengetahui cara perbaikan kualitas yang baik sehingga faktor-faktor penyebab kemeja cacat tidak dapat diidentifikasi secara tepat.

Dengan adanya masalah tersebut, maka dilakukan penelitian perbaikan kualitas di PT. Palatino tersebut. Dari hasil analisis awal dapat diketahui jenis-jenis cacat yang terjadi selama proses produksi, yaitu: jenis cacat jahit, kotor, lubang, garis, kancing tidak sama, belang dan salah naskat. Selain itu juga diketahui jenis cacat yang paling dominan terjadi, yaitu jenis cacat jahit. Jenis cacat jahit terdiri dari 7 departemen yaitu: jahit badan, obras tangan, tindes tangan, obras tutup, pasang krah, srampat dan pasang manset (jika kemeja berlengan panjang). Jenis cacat jahit yang mendominasi terjadi pada departemen jahit badan, tindes tangan dan obras tutup. Langkah selanjutnya adalah merancang usulan perbaikan pada ke-3 departemen tersebut untuk menurunkan persentase cacat jahit badan yang terjadi.

Hasil rancangan perbaikannya yaitu merancang meja sebagai tempat peletakan kain yang akan dikerjakan, mengusulkan kursi kerja dengan alas tempat duduk yang lebih lebar dan ada sandaran punggungnya, mengganti benang jahit di jahit badan dan tindes tangan dengan yang kualitasnya lebih baik, mengganti lampu penerangan di jahit badan dengan yang kualitas cahayanya baik atau memberi lampu pada setiap operator jahit badan dengan ketinggian lampu disesuaikan dengan operatormya.

Hasil rancangan perbaikan yang dapat diimplementasikan hanya meja tempat peletakan kain dan kursi kerja operator, sedangkan untuk perbaikan lampu penerangan dan benang jahit masih dalam pertimbangan pihak perusahaan. Implementasi dilakukan pada tanggal 10 - 15 Maret 2003, dan hasilnya ternyata dapat menurunkan persentase cacat jahit sekaligus meningkatkan output standar pada 3 departemen tersebut.

Hasil perbaikannya yaitu terjadi penurunan persentase cacat jahit sebesar 2.46% di jahit badan, 2.73% di tindes tangan dan 2.23% di obras tutup. Selain itu juga meningkatkan output sebesar 16.28% di jahit badan, 16.84% di jahit badan dan 16.84% di obras tutup. Total biaya untuk perancangan perbaikan kualitas tersebut sebesar Rp. 387.000,- (total 3 departemen)