

ABSTRAK

Olympic Garmen merupakan perusahaan yang memproduksi jenis-jenis produk pakaian bayi yang terdiri dari baju bayi, sarung tangan, sarung kaki, popok, pampers, celana bayi baik celana pendek sampai celana panjang, dan beberapa perlengkapan bayi yang lain. Perusahaan ingin memuaskan konsumennya dalam usaha menjaga citra perusahaan dengan memproduksi pesanan yang sesuai dengan syarat keinginan konsumen. Perusahaan memiliki cacat sebanyak 10%-15%. Hal ini disebabkan karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas yang baik.

Melalui pembuatan diagram pareto maka dapat diketahui terdapat tiga jenis cacat yang utama yaitu : cacat sablon karena screen bocor, cacat sablon karena gambar tidak tepat serta cacat jahit karena benang putus. Setelah diketahui ketiga jenis cacat utama tersebut maka langkah selanjutnya mencari faktor-faktor penyebab terjadinya cacat utama tersebut dengan menggunakan diagram sebab-akibat. Kemudian dibuat diagram pareto untuk mencari faktor-faktor penyebab cacat yang dominan agar usulan perbaikan yang diberikan tepat pada faktor permasalahan.

Dari diagram pareto faktor penyebab cacat sablon karena screen bocor terdapat lima faktor utama penyebab cacat tersebut, yaitu: terkena kuku operator, screen lama belum diganti, kualitas screen kurang bagus, gesekan antara alat pembaur warna screen terlalu kuat, dan pencucian screen yang terlalu kasar. Sedangkan untuk cacat sablon karena gambar tidak tepat terdapat tiga faktor utama penyebab cacat tersebut, yaitu : penempatan kain pada screen tidak tepat, bentuk gambar yang banyak dan rumit serta acuan warna salah. Dan untuk cacat jahit karena benang putus dikarenakan tiga faktor utama juga, yaitu: pengaturan benang di dalam sekuci tidak tepat, pengaturan stik terlalu kecil dan penempatan benang di tempat benang tidak tepat.

Setelah diketahui faktor penyebab cacat yang dominan tersebut maka langkah selanjutnya yang dilakukan adalah memberikan usulan perbaikan dan mengimplementasikannya seperti : memberikan pengarahannya tentang bagaimana membaur warna, melakukan pengecekan bak tinta setiap 30 menit, memberikan pengarahannya bagaimana menjahit yang benar, mengatur besar kecilnya stik.

Melalui implementasi perbaikan yang dilakukan selama enam bulan diperoleh penurunan prosentase cacat produk dari 12,73 % menjadi 6,79 %. Semula urutan cacat yang terjadi adalah cacat sablon karena screen bocor, cacat sablon karena gambar tidak tepat, cacat jahit karena benang putus, cacat sablon karena jarum patah serta cacat terpotong setelah dilakukan perbaikan urutan cacat menjadi cacat jahit benang putus, cacat jahit jarum patah, cacat sablon karena gambar tidak tepat cacat sablon karena *screen* bocor dan cacat terpotong