

RINGKASAN

ADE RISMA SUSANTI. Mempelajari Penerapan Pengendalian Kualitas Produksi Kemeja Industri di PT XYZ Jakarta (*Studying of Quality Control Implementation in Industrial Shirt Production at PT XYZ Jakarta*). Dibimbing oleh HENDRI WIJAYA.

PT XYZ merupakan industri garmen yang memproduksi pakaian keselamatan kerja dan pakaian kerja industri. Produk yang diproduksi seperti *coverall*, kemeja, celana, jaket, jas hujan dan rompi keselamatan. Kegiatan Praktik Kerja Lapangan yang dilakukan untuk mengidentifikasi permasalahan *reject* produk dan penyebabnya, sehingga alternatif solusi dari permasalahan yang terjadi dapat diberikan kepada PT XYZ untuk saran perbaikan kualitas dikemudian hari.

Sistem produksi yang diterapkan adalah *engineer to order* dan *make to order*. Proses produksi di PT XYZ meliputi: pembuatan desain dan pola, proses *cutting*, proses pembuatan bordir, proses *sewing*, proses QC produk 1, proses *finishing*, proses QC produk 2 dan proses *packing*. PT XYZ telah menerapkan pengendalian kualitas pada *input*, proses dan *output*. Pencapaian kualitas dan mutu produk menjadi tanggung jawab Divisi *Quality Control* yang ditempatkan pada lima titik inspeksi yang berbeda, yaitu QC bahan baku, QC *cutting*, QC produk 1, QC produk 2 dan QC *packing*. Rekapitulasi catatan *reject* produk di PT XYZ masih dilakukan secara manual oleh masing-masing staf QC saat proses inspeksi. Belum diterapkannya Gugus Kendali Mutu di PT XYZ menjadikan sering timbulnya *reject* produk yang terjadi berulang kali dan belum ditelusuri penyebabnya secara pasti.

Saat ini, jaminan kualitas yang dimiliki oleh PT XYZ adalah ISO 9001:2015 dan beberapa sertifikasi izin usaha pakaian tahan api seperti NFPA 2112, EN ISO 11612 dan ANSI/ISEA 107. Sasaran kualitas yang ditetapkan adalah terpenuhinya pesanan pelanggan sesuai spesifikasi yang diharapkan dengan diterapkannya kebijakan kualitas yang meliputi batas toleransi kesalahan pada produk dan batas maksimal penyelesaian retur dan keluhan dari pelanggan.

Berdasarkan hasil perhitungan dari *checksheet* menghasilkan jenis *reject* pada kemeja industri yang menempati posisi teratas adalah *reject* kantong tinggi sebelah dengan total *reject* sebanyak 34 *pcs*. Hasil perhitungan dengan stratifikasi dikelompokkan berdasarkan temuan jenis *reject* pada proses inspeksi yang dilakukan oleh staf QC menghasilkan *reject* kantong tinggi sebelah memiliki peringkat pertama dengan total *reject* sebanyak 22 *pcs* ditemukan oleh staf QC LM. Perhitungan diagram Pareto berdasarkan biaya *rework*, dihasilkan pada *reject* kantong tinggi sebelah menempati posisi pertama dengan total biaya *rework* sebesar Rp88.091 dan total biaya *rework* keseluruhan jenis *reject* sebesar Rp196.071.

Analisis faktor penyebab masalah berupa *man power*, *machine*, *methode*, *material* dan *environment* divisualisasikan menggunakan diagram sebab-akibat. Faktor penyebab utama terjadinya *reject* pada produk kemeja berasal dari faktor sumber daya manusianya, terutama yang terkait dengan proses produksi produk pada Divisi *Sewing*. Permasalahan *man power* berupa penjahit yang melakukan pekerjaan secara terburu-buru, kesalahan pada penerapan teknik jahit dan penjahit yang kurang fokus dalam melakukan pekerjaan.

Kata kunci : Gugus Kendali Mutu, kemeja, kualitas, *seven tools*, *reject*.