

ABSTRAKSI

Nama : Rahmat Sapta Nugroho
Program Studi : Teknik Industri
Judul : Usulan Penerapan Metode *Kaizen* Untuk Mengurangi *Defect* Pada Produk Jaket Di Key Konveksi

Key Konveksi merupakan salah satu usaha yang memproduksi berbagai macam sandang seperti baju kaos, kemeja, polo *shirt*, jaket dan lain-lain. Tujuan dari penelitian tersebut adalah mengidentifikasi jenis cacat dan mencari penyebab terhadap kecacatan yang terjadi pada produk jaket.

Dari hasil penelitian jenis-jenis cacat yang terjadi pada produk jaket adalah jahitan tidak sempurna, ketidakbersihan jaket, dan aksesoris tidak lengkap. Dengan kecacatan yang sering terjadi adalah jahitan tidak sempurna yaitu sebanyak 129 produk berdasarkan pengecekan sampel secara konstan dari tanggal 1 September s/d 30 November 2019 dengan hasil persentase sebesar 50% dari jumlah total persentase jenis-jenis cacat lainnya. Dengan didapat bahwa total cacat produk Jaket pada Key Konveksi selama 1 September s/d 30 November 2019 adalah 258 unit dengan total sampel diperiksa 900 unit. Sehingga diketahui rata-rata jumlah produk cacat adalah 0,2866 atau 28,7%.

Berdasarkan hasil analisa menggunakan PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) yang diimbangi dengan melihat langsung dan proses wawancara terhadap karyawan yang bersangkutan diperoleh kesimpulan bahwa penyebab terbesar cacat sering terjadi dikarenakan faktor manusia dan lingkungan yang digunakan perusahaan.

Kata Kunci: *Kaizen*, PDCA, *seven tools*, Metode 5W+1H

ABSTRACT

Key Convection is one of the businesses that produce various kinds of clothing such as t-shirts, shirts, polo shirts, jackets and others. The purpose of this research is to identify the type of defect and find the cause of the defects that occur in jacket products.

From the results of the study the types of defects that occur in jacket products are imperfect stitching, jacket not clean, and accessories are incomplete. With disabilities that often occur is imperfect sutures, as many as 129 products based on constant sample checking from September 1 to November 30, 2019 with a percentage of 50% of the total percentage of other types of defects. With the finding that the total defective jacket product on the Convection Key during September 1 to November 30 2019 is 258 units with a total sample examined 900 units. So it is known that the average number of defective products is 0.2866 or 28.7%.

Based on the analysis using the PDCA (Plan, Do, Check, Action) which is balanced by looking directly at the interview process and the employee concerned it is concluded that the biggest causes of defects often occur due to human and environmental factors used by the company.

Keywords: Kaizen, PDCA, seven tools, 5W + 1H Method

