

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
INTISARI	viii
BAB I PENDAHULUAN	Error! Bookmark not defined.
1.1 Latar Belakang	Error! Bookmark not defined.
1.2 Identifikasi Masalah	Error! Bookmark not defined.
1.3 Maksud dan Tujuan	Error! Bookmark not defined.
1.4 Kerangka Pemikiran	Error! Bookmark not defined.
1.5 Batasan Masalah	Error! Bookmark not defined.
1.6 Metodologi Penelitian	Error! Bookmark not defined.
1.7 Lokasi Pengamatan	Error! Bookmark not defined.
BAB II LANDASAN TEORI	Error! Bookmark not defined.
2.1 Proses Produksi	Error! Bookmark not defined.
2.2 Mutu	Error! Bookmark not defined.
2.2.1 Pengendalian Mutu	Error! Bookmark not defined.
2.2.2 Inspeksi	Error! Bookmark not defined.
2.2.3 <i>Quality Control Inline</i>	Error! Bookmark not defined.
2.2.4 Cacat	Error! Bookmark not defined.
2.2.5 <i>Rework</i> Produk	Error! Bookmark not defined.
2.3 <i>Standard Operating Procedure</i>	Error! Bookmark not defined.
2.3.1 Tujuan dan Manfaat SOP	Error! Bookmark not defined.
2.3.2 Prinsip-Prinsip SOP	Error! Bookmark not defined.
2.3.3 Prosedur Penyusunan SOP	Error! Bookmark not defined.
2.3.4 Diagram Alir	Error! Bookmark not defined.
2.4 Pengujian Statistik	Error! Bookmark not defined.
2.4.1 Pengujian Wilcoxon	Error! Bookmark not defined.
2.4.2 SPSS	Error! Bookmark not defined.
BAB III PEMECAHAN MASALAH	Error! Bookmark not defined.
3.1 Persiapan Penerapan	Error! Bookmark not defined.
3.1.1 Perencanaan Penerapan	Error! Bookmark not defined.

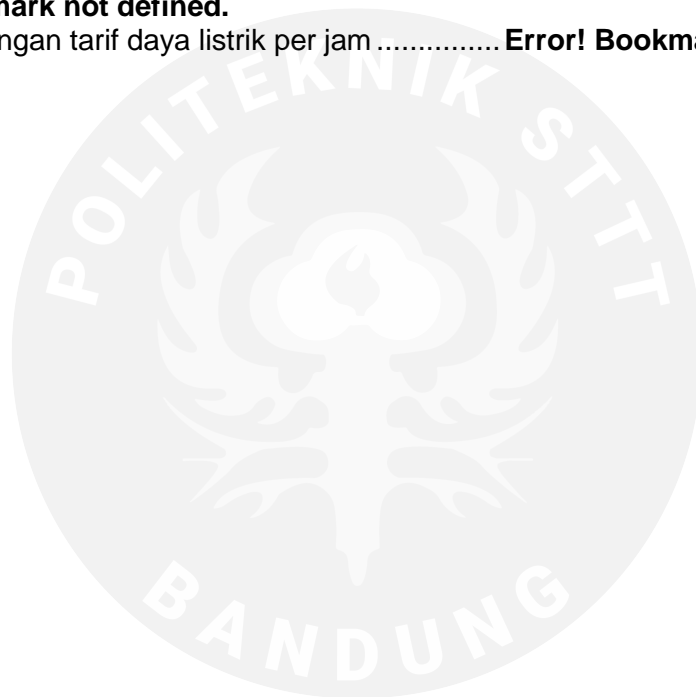
DAFTAR ISI (lanjutan)

	Halaman
3.1.2 Rencana Penerapan <i>QC Inline</i>	Error! Bookmark not defined.
3.1.3 Penyusunan SOP <i>QC Inline</i>	Error! Bookmark not defined.
3.2 Penerapan <i>QC Inline</i>	Error! Bookmark not defined.
3.3 Evaluasi Hasil Penerapan <i>QC Inline</i>	Error! Bookmark not defined.
3.4 Uji <i>Wilcoxon</i>	Error! Bookmark not defined.
3.5 Evaluasi Biaya	Error! Bookmark not defined.
BAB IV DISKUSI	Error! Bookmark not defined.
4.1 <i>Standard Operating Procedure (SOP) QC Inline</i>	Error! Bookmark not defined.
4.2 Penerapan <i>QC Inline</i>	Error! Bookmark not defined.
BAB V PENUTUP	Error! Bookmark not defined.
5.1 Kesimpulan	Error! Bookmark not defined.
5.2 Saran	Error! Bookmark not defined.
DAFTAR PUSTAKA	Error! Bookmark not defined.
LAMPIRAN	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR TABEL

Halaman

- 2.1 Jenis cacat jahitan yang umum terjadi **Error! Bookmark not defined.**
- 2.2 Nama dan fungsi dari simbol-simbol *flowchart* **Error! Bookmark not defined.**
- 3.1 SOP penerapan *QC inline* di PT Seikou Seat Cover **Error! Bookmark not defined.**
- 3.2 *Check sheet inline inspection*..... **Error! Bookmark not defined.**
- 3.3 Data hasil inspeksi *QC endline* sebelum penerapan *QC inline*..... **Error! Bookmark not defined.**
- 3.4 Data hasil inspeksi *QC endline* setelah penerapan *QC inline*..... **Error! Bookmark not defined.**
- 3.5 Hasil *ranks* uji *Wilcoxon* sebelum dan sesudah penerapan **Error! Bookmark not defined.**
- 3.6 Hasil *test statistics* uji *Wilcoxon* sebelum dan sesudah penerapan **Error! Bookmark not defined.**
- 3.7 Perhitungan tarif daya listrik per jam **Error! Bookmark not defined.**



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
1.1 Diagram alir penelitian upaya menurunkan jumlah <i>rework</i> produk dengan menerapkan <i>QC inline</i>	Error! Bookmark not defined.
4.1 Grafik penurunan jumlah <i>rework</i> produk sebelum dan sesudah penerapan <i>QC inline</i>	Error! Bookmark not defined.



DAFTAR LAMPIRAN

Halaman

Lampiran 1. Hasil uji Wilcoxon di Aplikasi SPSS... Error! Bookmark not defined.	
Lampiran 2. Data jenis cacat <i>QC endline</i> sebelum penerapan <i>QC inline</i> Februari 2023 Error! Bookmark not defined.	
Lampiran 3. Data jenis cacat <i>QC endline</i> setelah penerapan <i>QC inline</i> Maret 2023 Error! Bookmark not defined.	



INTISARI

Pada saat melakukan kerja industri di PT Seikou Seat Cover ditemukan masalah pada bagian *quality control endline* yaitu banyak ditemukan cacat sehingga produk dikembalikan kepada operator *sewing* untuk diperbaiki (*rework*). Standar *rework* yang ditetapkan sebesar 25% tetapi *rework* yang terjadi pada Februari 2023 mencapai 31,42% yang menyebabkan perusahaan mengalami pemborosan. Salah satu penyebab terjadinya banyak *rework* adalah tidak adanya pengontrolan kualitas proses penjahitan, sehingga kesalahan yang sama terus berulang dan menghasilkan banyak produk cacat. Oleh karena itu, dilakukan penelitian terhadap penerapan *quality control inline* sebagai upaya untuk mengurangi jumlah *rework* produk. Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk menurunkan jumlah *rework* produk agar sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan.

Upaya penerapan *quality control inline* dilakukan dengan melakukan percobaan penerapan *quality control inline* berdasarkan *Standard Operating Procedure (SOP)* yang disusun. Penerapan *quality control inline* dilakukan dengan menempatkan operator di *line* produksi untuk memeriksa dan mengawasi hasil proses penjahitan yang dilakukan oleh operator *sewing*. Penerapan *quality control inline* dilengkapi dengan *check sheet inline inspection* sebagai bentuk dokumen yang dapat digunakan apabila dibutuhkan kemudian hari.

Setelah penerapan *quality control inline* didapatkan hasil bahwa terdapat penurunan jumlah *rework* produk yang semula 31,42% menurun menjadi 17,64% dengan selisih sebanyak 13,87%. Data hasil penerapan diuji menggunakan uji Wilcoxon yang menghasilkan nilai Asymp. Sig. 0,002 lebih kecil dari nilai probabilitas. Hal ini menunjukkan bahwa penerapan *quality control inline* dalam upaya mengurangi jumlah *rework* produk berhasil dan dapat diterapkan di PT Seikou Seat Cover.