

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.