

INTISARI

Anugrah Konveksi Bandung merupakan Industri Kecil Menengah (IKM) yang memproduksi pakaian jadi seperti kaos, kemeja, seragam olahraga, dan *sweater*. Anugrah Konveksi Bandung menerima order dari pelanggan sesuai dengan *style* yang diinginkan pelanggan. Selama pelaksanaan tugas akhir, ditemukan permasalahan pada pelaksanaan *quality control* bagian *finishing* terkhusus pada produk kaos *style polo shirt*. Pihak konfeksi masih sering menemukan *defect* pada saat proses *folding* seperti *trimming*, *skipstitch*, dan *brokenstitch*. Hal ini menandakan bahwa ada bagian dari produk yang terlewatkan pada saat proses pelaksanaan *quality control* berlangsung sehingga harus dilakukan pemeriksaan ulang untuk menghindari penemuan *defect* pada produk saat sampai ke tangan pelanggan. Berdasarkan permasalahan tersebut maka penelitian difokuskan pada pelaksanaan *quality control* di bagian *finishing*. Untuk mengatasi permasalahan yang terjadi perlu dilakukan perbaikan pelaksanaan *quality control* dengan menggunakan metode *clockwise* yaitu pemeriksaan dilakukan mengikuti arah jarum jam untuk memastikan bahwa tidak ada bagian dari produk yang terlewat selama pemeriksaan berlangsung. Penelitian ini dilakukan dengan maksud untuk memperbaiki proses pelaksanaan *quality control* bagian *finishing*. Adapun tujuan penelitian adalah untuk menghindari adanya bagian dari produk yang terlewatkan pada saat proses pelaksanaan *quality control* bagian *finishing* terhadap produk kaos *style polo shirt*.

Sebelum diterapkannya proses pemeriksaan dengan metode *clockwise*, urutan pemeriksaan yang dilakukan pada Anugrah Konveksi Bandung tidak beraturan serta tidak memiliki urutan proses pelaksanaan pemeriksaan. Hal inilah yang menyebabkan masih ditemukan *defect* pada saat proses *folding*. Setelah mengetahui urutan pemeriksaan yang dilakukan maka dibuatlah instruksi kerja dengan menggunakan metode *clockwise*. Pada instruksi kerja juga dicantumkan *layout* visual berupa gambar produk dan urutan proses pemeriksaan disertai penjelasan hal yang perlu diperhatikan dalam pemeriksaan kualitas. Penentuan pengambilan jumlah sampel penelitian menggunakan teknik *sampling* dengan metode slovin yaitu metode yang digunakan untuk menentukan jumlah sampel dari suatu populasi yang tidak diketahui secara pasti dan dapat mewakili suatu populasi. Keseluruhan total order produk *style polo shirt* berjumlah 50 pcs dan diambil sampel menggunakan metode slovin berjumlah 45 pcs untuk dijadikan percobaan penerapan instruksi kerja dengan metode *clockwise*.

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilaksanakan, dapat disimpulkan bahwa penerapan metode *clockwise* dengan pembuatan instruksi kerja pada produk kaos *style poloshirt* berpengaruh terhadap pelaksanaan pemeriksaan. Penerapan instruksi kerja dapat menghindari adanya bagian dari produk yang terlewatkan pada saat proses pelaksanaan *quality control* bagian *finishing* Anugrah Konveksi Bandung. Sebelum penerapan instruksi kerja, ditemukan *defect* sebanyak 2 *defect* (pcs) dengan persentase 4%. Sedangkan setelah penerapan instruksi kerja penemuan *defect* sebanyak 15 *defect* (pcs) dengan persentase 33,3%. Hal tersebut menandakan adanya peningkatan terkait ketelitian pekerja dalam melaksanakan pemeriksaan.