

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
INTISARI	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi masalah	2
1.3 Maksud dan tujuan	2
1.4 Kerangka pemikiran	2
1.5 Metodologi penelitian	3
BAB II LANDASAN TEORI	6
2.1 Kualitas	6
2.1.1 Pentingnya kualitas	6
2.2 Pengendalian kualitas	8
2.2.1 Tujuan dan manfaat pengendalian kualitas	8
2.1.2 Tahapan pengendalian kualitas	8
2.3 Pengendalian kualitas garmen	9
2.3.1 Kualitas bahan	9
2.3.2 Kualitas jahitan	10
2.3.3 Kualitas ukuran	10
2.3.4 Kualitas desain/model	10
2.4 Produksi	10
2.4.1 Proses produksi	11
2.5 <i>Defect</i> (cacat)	12
2.5.1 Jenis-jenis <i>defect</i>	12
2.5.2 Klasifikasi <i>defect</i>	12
2.6 Zona <i>Defect</i>	13
2.7 <i>Clockwise system</i>	15
2.7.1 <i>Clockwise system top</i> (Atasan)	15
2.7.2 <i>Clockwise system bottom</i> (Bawahan)	17
2.8 Instruksi kerja	18
2.8.1 Format instruksi kerja	18

DAFTAR ISI (lanjutan)

	Halaman
2.9 Pemeriksaan (<i>Inspection</i>).....	19
2.9.1 <i>Inline inspection</i>	20
2.9.2 <i>Endline inspection</i>	20
2.9.3 <i>Final inspection</i>	20
2.10 <i>Sampling plan</i>	21
2.11 AQL (<i>Acceptable Quality Level</i>).....	21
BAB III PEMECAHAN MASALAH	23
3.1 Studi lapangan	23
3.1.1 Hasil pengamatan	24
3.2 Pengumpulan data	25
3.2.1 <i>Daily report quality control</i>	26
3.3 Penerapan metode <i>clockwise system</i>	27
3.3.1 Pembuatan instruksi kerja.....	27
3.3.2 Penerapan instruksi kerja.....	28
3.4 Metode evaluasi	28
3.5 Hasil percobaan	29
BAB IV DISKUSI	34
4.1 Peningkatan kualitas (<i>quality improvement</i>)	34
4.2 Hasil penerapan instruksi kerja.....	34
BAB V PENUTUP	37
5.1 Kesimpulan	37
5.2 Saran	37
DAFTAR PUSTAKA	38
LAMPIRAN	39

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1 Data jumlah <i>defect</i> sebelum metode <i>clockwise system</i>	25
Tabel 3.2 Data jumlah <i>defect</i> sebelum metode <i>clockwise system</i>	30
Tabel 3.3 Data jumlah <i>defect</i> setelah dilakukannya metode <i>clockwise system</i> ...	31
Tabel 4.1 Perbandingan pemeriksaan <i>quality control endline</i>	35



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram alir metodologi penelitian	5
Gambar 2.1 Zona <i>defect</i> Kemeja	14
Gambar 2.2 Zona <i>defect</i> Celana	14
Gambar 2.3 Tabel AQL (<i>Acceptable Quality Level</i>)	21
Gambar 3.1 Celana kerja evans	23
Gambar 3.2 <i>Daily report quality control</i>	26
Gambar 3.3 <i>Header</i> instruksi kerja	27
Gambar 3.4 Deskripsi instruksi kerja	28
Gambar 3.5 Tabel AQL (<i>Acceptable Quality Level</i>)	29
Gambar 4.1 Grafik perbandingan jumlah <i>defect</i>	36



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Instruksi kerja atasan	39
Lampiran 2 Instruksi kerja bawahan	40
Lampiran 3 <i>Daily report quality control</i>	41

