

## INTISARI

Dalam era globalisasi dengan perkembangan teknologi yang semakin maju dan pesatnya kondisi pasar industri menuntut perusahaan harus mampu memberikan kepuasan kepada para konsumen dengan cara memberikan produk yang sesuai dengan standar kualitas sesuai dengan tujuan perusahaan. Kualitas produk merupakan salah satu nilai utama yang sangat diharapkan oleh konsumen dari pihak produsen untuk menciptakan kualitas produk atau jasa yang memiliki nilai tinggi atau baik. Kualitas produk yang tinggi atau baik dapat memberikan sesuatu yang dapat memuaskan konsumen. PT Besok Ada Hasil merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *Supplychain Enabler* di sektor produk tekstil *manufacturing* yang dalam proses bisnis nya mengutamakan dan menjamin kualitas produknya dengan melakukan pengendalian mutu pada proses produksinya. Berdasarkan data pada bulan Maret 2024 pada artikel *uniform* kemeja evans ditemukan *defect* pada proses *final inspection* sebanyak 96 pcs dari total order 2098 pcs atau sebesar 4,5%. Hal ini disebabkan karena tidak efektifnya kinerja pengecekan pada proses *endline inspection* yang mengakibatkan kelolosan pengecekan ke bagian *finishing* yang menyebabkan terjadinya temuan *defect* pada proses *final inspection*.

Sistem pengecekan pada bagian *quality control* di PT Besok Ada Hasil belum dibuat secara sistematis. Ini menyebabkan terjadinya pengecekan berulang pada produk yang sama sehingga produktivitas dan efisiensi terganggu yang menyebabkan terjadinya temuan *defect* pada proses *final inspection*. Maka dari itu, dibuat instruksi kerja dengan menggunakan metode *clockwise system* pada *quality control endline*. Penerapan metode *clockwise system* dilakukan sebagai salah satu upaya meminimalisir adanya produk *defect* yang lolos ke bagian *final inspection* dan meningkatkan produktivitas operator pada bagian *quality control*. Penerapan instruksi kerja dengan menggunakan metode *clockwise system* di PT Besok Ada Hasil dilakukan pada bagian *quality control/ quality assurance*. Penerapan ini dilakukan dalam upaya pencegahan temuan *defect* pada proses *final inspection* sehingga efektivitas operator dan *skill* operator akan terlihat dari proses ini. Dalam deskripsi instruksi kerja ini juga dicantumkan *layout* pemeriksaan berupa visual gambar yang didalamnya tertera urutan nomor pemeriksaan dengan menggunakan metode *clockwise system*. Adanya visual gambar akan memudahkan operator dalam memahami urutan proses pemeriksaan.

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilaksanakan dapat disimpulkan bahwa penerapan metode *clockwise system* pada *quality control endline* berpengaruh terhadap pelaksanaan pemeriksaan. Hal ini ditunjukkan dengan peningkatan temuan *defect* yang menandakan instruksi kerja dijalankan dengan baik dan benar dapat membawa perubahan dalam segi pemeriksaan dan meningkatkan ketelitian operator dalam melakukan pemeriksaan. Hasil penerapan instruksi kerja dengan metode *clockwise system* mampu diterapkan dengan baik dan benar. Hal ini ditunjukkan data penemuan *defect* pada proses *final inspection* dari 48 pcs atau sebesar 8,9% menjadi 14 pcs atau sebesar 2,5%. Penerapan instruksi kerja mampu menghindari terjadi adanya bagian produk yang terlewat pada saat proses pemeriksaan sehingga mengakibatkan kelolosan *defect* ke bagian *finishing*. Diharapkan pelaksanaan instruksi kerja ini dapat dilakukan dengan konsisten dan dibawah pengawasan pihak perusahaan dan sebaiknya diadakan *training* peningkatan *skill* untuk menambah wawasan operator terhadap pemeriksaan dan ketelitian dalam memeriksa produk.