

LAMPIRAN

Lampiran 1 SOP *Inline Inspection*

	SOP INLINE INSPECTION	No. Dok :
		Tgl Terbit :
		Revisi :
A. TUJUAN - Memberikan panduan yang jelas mengenai tugas dan tanggung jawab <i>Quality Control (QC) Inline</i>, dengan fokus pada deteksi dan pencegahan perbaikan. - Memastikan pelaksanaan <i>Inline inspection</i> mampu mencegah terjadinya kesalahan dalam proses pembuatan produk.		
B. RUANG LINGKUP - Pemeriksaan tiap proses jahit mulai dari cara kerja operator jahit, alat kerja operator jahit serta memastikan kompetensi operator jahit. - Memutuskan proses jahit dapat dilanjutkan atau harus menunggu keputusan lebih lanjut.		
C. TANGGUNG JAWAB - Kualitas hasil produksi sesuai standar/spesifikasi. - Pemborosan biaya akibat hasil produksi tidak memenuhi standar/spesifikasi.		
D. DEFINISI - Standar: acuan berupa sampel atau uraian batasan mutu. - Spesifikasi: keterangan tertulis dalam kertas kerja dan notulen <i>pre production meeting</i>.		
E. PROSEDUR PELAKSANAAN MEMBUAT RENCANA KERJA - Membuat urutan pemeriksaan hari pertama dengan prioritas utama KRITIKAL PROSES. - Memonitor operator yang lemah. - Menetapkan batas waktu pemeriksaan. MEMERIKSA TIAP PROSES - Periksa proses awal sesuai rencana - Pastikan cara kerja yang dilakukan operator menjamin hasil yang baik dan sesuai dengan standar/spesifikasi. - Periksa alat kerja seperti pola, pembatas, alat ukur, dan corong sudah memenuhi standar mutu. MENILAI KEBERHASILAN INLINE - Tanyakan ke bagian QC <i>sortir/inline inspection</i> perihal jumlah perbaikan dan temuan cacat terbesar. - Lakukan analisa dan periksa sumber masalah. - Memberikan solusi terbaik perihal temuan perbaikan. MEMBUAT LAPORAN - Melaporkan hasil pemeriksaan ke operator yang bersangkutan. - Patikan operator menerima, memahami dan mampu memperbaiki diri. - Laporkan kepada supervisor setiap masalah yang tidak terselesaikan dengan operator. - Laporkan kepada atasan QC tiap masalah yang terjadi dengan supervisor jahit		
F. DOKUMENTASI Mengisi laporan pemeriksaan dengan rinci dan akurat.		

Lampiran 1 SOP *Inline Inspection* (lanjutan)

G. ATURAN QC <i>inline</i> tidak mengerjakan pekerjaan tambahan apapun, kecuali berhubungan dengan <i>style</i> yang sedang dikerjakan.			
H. ACUAN Pedoman Statistik Quality Control			
I. PENGESAHAN			
	Nama	Jabatan	TTD
Mengetahui,		Kepala Produksi	
Menyetujui,		SPV <i>Quality Control</i>	



Lampiran 2 SOP Jumlah Pemeriksaan QC *Inline*

	SOP JUMLAH PEMERIKSAAN QC <i>INLINE</i>	No. Dok :	
		Tgl Terbit :	
		Revisi :	
A. TUJUAN Memberikan panduan yang jelas mengenai pengambilan jumlah sampel tiap proses yang akan diperiksa.			
B. RUANG LINGKUP			
C. TANGGUNG JAWAB Hasil produk setiap proses terkontrol dengan baik dan sesuai dengan standar/spesifikasi.			
D. DEFINISI			
E. PROSEDUR PELAKSANAAN MEMERIKSA TIAP PROSES - Periksa proses awal sebanyak 100% dari output/jam. Jika ada beberapa operator yang mengerjakan proses baru secara bersamaan maka lakukan pengecekan sebanyak 3-5pcs. - Periksa kritikal proses pada hari sebelumnya dapat dilihat dari hasil QC sortir dan hasil pengecekan <i>inline</i> sebelumnya yang memiliki perbaikan dan lakukan pengecekan minimal 90% dari output/jam. - Periksa semua proses selain kritikal proses minimal 25% dari output/jam.			
F. DOKUMENTASI			
G. ATURAN Apabila operator jahit belum mendapatkan output/jam maka dilakukan pengecekan sebanyak 100%.			
H. ACUAN			
I. PENGESAHAN			
	Nama	Jabatan	TTD
Mengetahui,		Kepala Produksi	
Menyetujui,		SPV <i>Quality Control</i>	

Lampiran 3 SOP Area Kerja QC *Inline*

	SOP AREA KERJA QC INLINE	No. Dok :	
		Tgl Terbit :	
		Revisi :	
A. TUJUAN - Memberikan panduan yang jelas mengenai tugas dan tanggung jawab <i>Quality Control (QC) Inline</i>, dengan fokus pada deteksi dan pencegahan perbaikan. - Memastikan semua area kerja terkontrol dan sesuai dengan standar/spesifikasi.			
B. RUANG LINGKUP			
C. TANGGUNG JAWAB Memastikan semua proses penjahitan awal sesuai dengan standar/spesifikasi.			
D. DEFINISI			
E. PROSEDUR PELAKSANAAN Membuat urutan pemeriksaan dengan prioritas utama proses baru dan kritikal proses.			
F. DOKUMENTASI			
G. ATURAN QC <i>inline</i> harus mengetahui kapan proses baru dimulai dan harus langsung mengecek hasil jahitan pertama proses tersebut.			
H. ACUAN			
I. PENGESAHAN			
	Nama	Jabatan	TTD
Mengetahui,		Kepala Produksi	
Menyetujui,		SPV <i>Quality Control</i>	

Lampiran 4 SOP Analisis Sampel Oleh QC *Inline*

	SOP ANALISIS SAMPEL OLEH QC <i>INLINE</i>		No. Dok :
			Tgl Terbit :
			Revisi :
A. TUJUAN Memastikan dengan mempelajari standar mampu mencegah terjadinya kesalahan dalam proses pembuatan produk.			
B. RUANG LINGKUP			
C. TANGGUNG JAWAB Hasil produk sesuai dengan sampel serta standar/spesifikasi.			
D. DEFINISI			
E. PROSEDUR PELAKSANAAN MENGIDENTIFIKASI STANDAR DAN SPESIFIKASI PRODUK • Mempelajari sampel produksi. • Mempelajari kertas kerja/<i>worksheet</i>. • Mempelajari notulen <i>pre-production meeting</i>. • Menentukan kritikal proses dari order yang akan berjalan.			
F. DOKUMENTASI			
G. ATURAN Sampel harus dipajang pada <i>line</i> bersangkutan sebagai standar pembuatan produk.			
H. ACUAN			
I. PENGESAHAN			
	Nama	Jabatan	TTD
Mengetahui,		Kepala Produksi	
Menyetujui,		SPV <i>Quality Control</i>	

Lampiran 5 *Daily Audit* Sebelum SOP

[illegible]

QC SIGNATURE (DATE)

LINE SUPERVISOR

PLANT MANAGER

Lampiran 6 Daily Audit Sesudah SOP

Daily Audit Inline P1 Agung Busana Lestari

Style# : *Kara / Koko*
Po# :

Line Kaos

Date: *15 / 3 / 24*
Auditor: *Aisa*

Jam	Nama Operator	Proses	SPI		Ukuran		Total Perbaikan/Total Pengecekan	%	Ket Perbaikan	Solusi
			Spec	Act	Spec	Act				
1	Cici	P. Karah	10/11	✓			5			
	Yenti	1. Tutup Karah	10/11	✓			4			
	Mirna	P. size label	10/11	✓			4			
	Meti	Ob. jadi bkn	10/11	✓			15			
	Debi	Ob. tangan	12	✓			15			
	Cici	Atraf side pen	10/11	✓			15			
	Willdan	side pen	10/11	✓			4			
	Nadia	Kelim bawah	10/11	✓			4 / 10			jabol, tertutup
	Fauziah	D. Rumah tali	11/12	✓			6 / 32			ghin ngamkang
	Vina	D. Karah	10/11	✓			3 / 34			tdk rata
	Dini	Tanda Saku					5			
	Hani	Gosok P. tali					8 / 16			Kurang plet
	Rahma	Timpah Karah	10/11	✓			8			
2	Vina	Timpah Saku	11/12	✓			4			
	Nadia	Kelim bawah	10/11	✓	1.5	✓	4 /			overlep, jabol
	Fauziah	Timpah R. tali	11/12	✓	2	✓	7 / 32			tdk rata, loncat
3	Hani	Gosok P. tali					3 / 32			Overlep
	Meti	Ob. Sambung bkn	12	✓			3 / 18			mengerut
	Nadia	Kelim bawah	10/11	✓	1.5	✓	8			

QC inline

SPV Sewing

SPV QC

Lampiran 6 Daily Audit Sesudah SOP (lanjutan)

Daily Audit Inline PT Agung Busana Lestari

Style# :
Po# :

Line Kaos

Date:
Auditor:

Jam	Nama Operator	Proses	SPI		Ukuran		Total Perbaikan/Total Pengecekan	%	Ket Perbaikan	Solusi
			Spec	Act	Spec	Act				
4	Akmal	lubang					1/6		barang pts	
	Nadia	kelim bawah	10/11	✓	1.5	✓	15			
	Mirna	P. size label	10/11	✓			15			
	Venti	T. tutup kerah	10/11	✓			15			
	Wildan	Side pen	10/11	✓	1	✓	15			
5-	Meli	Ob. Samping btk	12	✓			15			
	Cici	A yoke depan tali	11/12	✓			1/2		tertipat	
	Dirri	Tanda Saku					10			
6	Fauziah	Timpah saku								
	Mirna	Timpah saku					1/2		meleset, tension gik	
	Sandi	Alret Saku					15			
	Hani	mskin tali					4			
	Dirri	mskin tali					2/8		merilit	
	Rahma	Ob. Samping btk					7			
	Meli	Ob. — " —					2/5		mengerut	
	Meli	Ob. Saku					5			
6	Cica	Timpah yoke dpn	11/12	✓			3			
	Meli	kelim Saku	11/12	✓	1.5	✓ x	2/10		tdk pas ukuran	

QC inline

SPV Sewing

SPV QC

[illegible]