

INTISARI

CV Apolo Jaya Garmen adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang garmen. CV Apollo Jaya Garmen berskala kecil dengan luas tanah 125 m² yang terletak di jalan Raya Laswi No.705, Wargamekar, Kec. Baleendah, Kabupaten Bandung, Jawa Barat 40375. CV Apolo Jaya Garmen menerima order produk garmen dengan berbagai jenis *style*, sistem produksi di CV Apolo Jaya Garmen yaitu *Make To Order* yang artinya produk yang di produksinya sesuai dengan permintaan *buyer*. Produk yang dihasilkan seperti baju gamis, baju koko, celana training, kemeja dan lain – lain. Selama pengamatan di perusahaan ditemukan adanya keluhan dari *buyer* hal ini menandakan bagian dari produk yang terlewatkan pada saat proses *quality control*. Akibatnya, pemeriksaan ulang harus dilakukan untuk menghindari kesalahan saat produk sampai ke tangan *buyer*. Berdasarkan pengamatan tersebut maka penelitian di khusus kan melakukan penerapan instruksi kerja dengan metode *clockwise* agar tidak ada produk jadi yang terlewat saat pemeriksaan. Penelitian ini dilakukan dengan maksud meningkatkan kualitas produk dengan pembuatan instruksi kerja proses QC *Endline*. Sedangkan Tujuan penelitian ini adalah menerapkan *clockwise* untuk pembuatan instruksi kerja QC *Endline*.

Sebelum penerapan metode *clockwise*, urutan pemeriksaan di CV Apolo Jaya Garmen tidak teratur dan tidak konsisten, hal ini menyebabkan adanya keluhan *buyer* terhadap perusahaan. Maka dibuatlah instruksi kerja dengan metode *clockwise* agar karyawan perusahaan mengetahui urutan pemeriksaan. Pada instruksi kerja terdapat urutan-urutan pemeriksaan dengan sesuai metode *clockwise* dan menjelaskan pemeriksaan secara detail.

Sesudah penerapan instruksi kerja dengan metode *clockwise* di proses QC *Endline* urutan pemeriksaan menjadi berurutan yaitu langkah pertama adalah letakan kemeja pada meja selanjutnya periksa tampak depan baju lalu periksa bagian leher pastikan jahitnya sesuai dengan standar selanjutnya periksa titik bahu kanan lalu periksa jahitan lingkari ketiak kanan pastikan jahitan titik lengan bertemu selanjutnya periksa lingkari lengan kanan pastikan ukuran sesuai dengan standar lalu periksa jahitan samping kanan pastikan tidak ada yang bolong atau jahitan putus selanjutnya periksa bagian *hem* bawah pastikan jahitan sudah sesuai dengan standar lalu periksa aksesoris garmen pastikan kancing tidak ada yang terlepas selanjutnya mengukur *hem* bawah sesuai dengan *size specification* lalu periksa jahitan samping kiri selanjutnya periksa bagian lingkari lengan kiri lalu periksa bagian lingkari ketiak bagian kiri lalu periksa bagian titik bahu kiri dan tahap terakhir memeriksa bagian saku.

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa instruksi kerja dengan metode *clockwise* mempengaruhi pemeriksaan pada kualitas. Penerapan instruksi kerja dengan metode *clockwise* dapat meningkatkan kualitas pada produk jadi. Data yang di dapat dari sebelum penerapan ditemukan 6 keluhan *buyer* sedangkan sesudah penerapan setelah 1 minggu mendapatkan 5 keluhan lalu setelah 2 minggu mendapatkan 3 keluhan dan setelah 3 minggu penerapan mendapatkan 1 keluhan. Hal ini menandakan penerapan instruksi kerja dengan metode *clockwise* mempengaruhi kualitas yang dari sebelumnya menurun menjadi meningkat.