

## LAMPIRAN

### Lampiran 1 Standar operasional prosedur (SOP) *quality control* (QC) untuk produk celana MARS

#### 1. PENDAHULUAN

##### 1.1 Tujuan

Prosedur ini menguraikan tentang pemeriksaan pada produk celana MARS dan perlengkapan serta langkah-langkah penanganan ketika ditemukan reject di area quality control agar terjamin kualitasnya sebagai hasil barang jadi yang berasal dari bagian produksi

##### 1.2 Ruang Lingkup

Prosedur ini mengatur 3 ruang lingkup yaitu

- 1.2.1 proses penerimaan dan pemeriksaan terhadap barang jadi
- 1.2.2 prosedur penanganan hasil inspek barang jadi yang lolos dan tidak lolos
- 1.2.3 prosedur alur pendistribusian barang jadi ke pihak-pihak terkait

##### 1.3 Acuan

SOP QA

##### 1.4 Tanggung Jawab

###### 1.4.1 Operator *Quality Control Inspection* :

- a. Menerima barang jadi dari bagian *sewing* untuk di inspeksi
- b. Melakukan pemeriksaan barang jadi secara menyeluruh agar tidak ada produk *reject* yang lolos
- c. Menuliskan hasil pemeriksaan di form *quality control report*
- d. Melakukan retur barang jadi ke bagian *sewing* untuk diperbaiki dan dilakukan *rework* jika cacat yang ditemukan masih dapat

diperbaiki dan jika cacat yang ditemukan adalah cacat kotor maka produk akan diberikan kepada bagian *laundry* sedangkan produk dengan cacat tidak dapat diperbaiki akan dipisahkan

## 2. PROSEDUR

### 2.1 Ketentuan Pelaksanaan

#### 2.1.1 Sumber barang jadi yang diperiksa oleh bagian *Quality Control*

Semua barang jadi sejumlah total kuantitas produksi yang telah melewati proses *sewing* dan *triming*.

#### 2.1.2 Standar AQL

Lot Quantity	Sample Size	AQL 2.5	
		Accept	Reject
26 – 50	8	0	1
51 – 90	13	1	2
91 – 150	20	1	2
151 – 280	32	2	3
281 – 500	50	3	4
501 – 1200	80	5	6
1201 – 3200	125	7	8
3201- 10000	200	10	11

#### 2.1.3 Metode arah inspeksi

Metode dalam melakukan pemeriksaan barang jadi secara menyeluruh dimulai dari

- a. Celana bagian depan luar
  - a.1 Pegang ujung pinggang dan samakan apakah ukuran panjang sama atau tidak
  - a.2 Lakukan pengecekan pada *waist band* bagian luar
  - a.3 Lakukan pengecekan zipper dan kancing
  - a.4 Lakukan pengecekan bagian saku lalu jahitan samping
  - a.5 Lakukan pengecekan jahitan kelim bawah
  - a.6 cek jahitan bagian inside lalu samakan

a.7 cek jahitan kelim bawah kembali

a.8 Lalu cek bagian samping celana kemudian cek bagian saku

b. Celana bagian belakang luar

b.1 Lakukan pengecekan bagian *waist band*

b.2 Lakukan pengecekan bagian kelim bawah

b.3 Lakukan pengecekan bagian saku belakang

c. Celana bagian depan dalam

c.1 Lakukan pengecekan pada *waist band* bagian dalam

c.2 Lakukan pengecekan zipper dan lubang kancing

c.3 Lakukan pengecekan bagian saku lalu jahitan sampng

c.4 Lakukan pengecekan jahitan kelim bawah

c.5 cek jahitan bagian inside lalu samakan

c.6 cek jahitan kelim bawah kembali

c.7 Lalu cek bagian samping celana kemudian cek bagian saku

d. Celana bagian belakang dalam

d.1 Lakukan pengecekan bagian *waist band*

d.2 Lakukan pengecekan bagian kelim bawah

d.3 Lakukan pengecekan bagian saku belakan

#### 2.1.4 Jenis cacat

- a. Cacat *Critical* adalah poin penilaian dalam pemeriksaan barang jadi yang berhubungan dengan *brand* dan keamanan dalam penggunaannya

- b. Cacat *Major* dan *minor* adalah poin penilaian dalam pemeriksaan barang jadi yang masih dapat diperbaiki dengan cara dijahit satau dicuci.

Kriteria	Jenis Cacat	Klasifikasi		
		<i>Critical</i>	<i>Major</i>	<i>Minor</i>
Labeling	Label miring		√	
	Label rusak	√		
Penampilan	Kotor	√		
	Noda oli	√		
	Lubang (hole)		√	√
Material/kain	Bahan rusak	√		
	Bahan berbulu	√		
Proses Jahit	Jahitan putus		√	
	Jahitan loncat		√	
	Jahitan miring		√	
	Jahitan terlipat		√	
	Jahitan terbuka		√	
	Jahitan melintir		√	
Kelengkapan	Kurang komponen	√		

### 2.1.5 Cara melakukan inspeksi

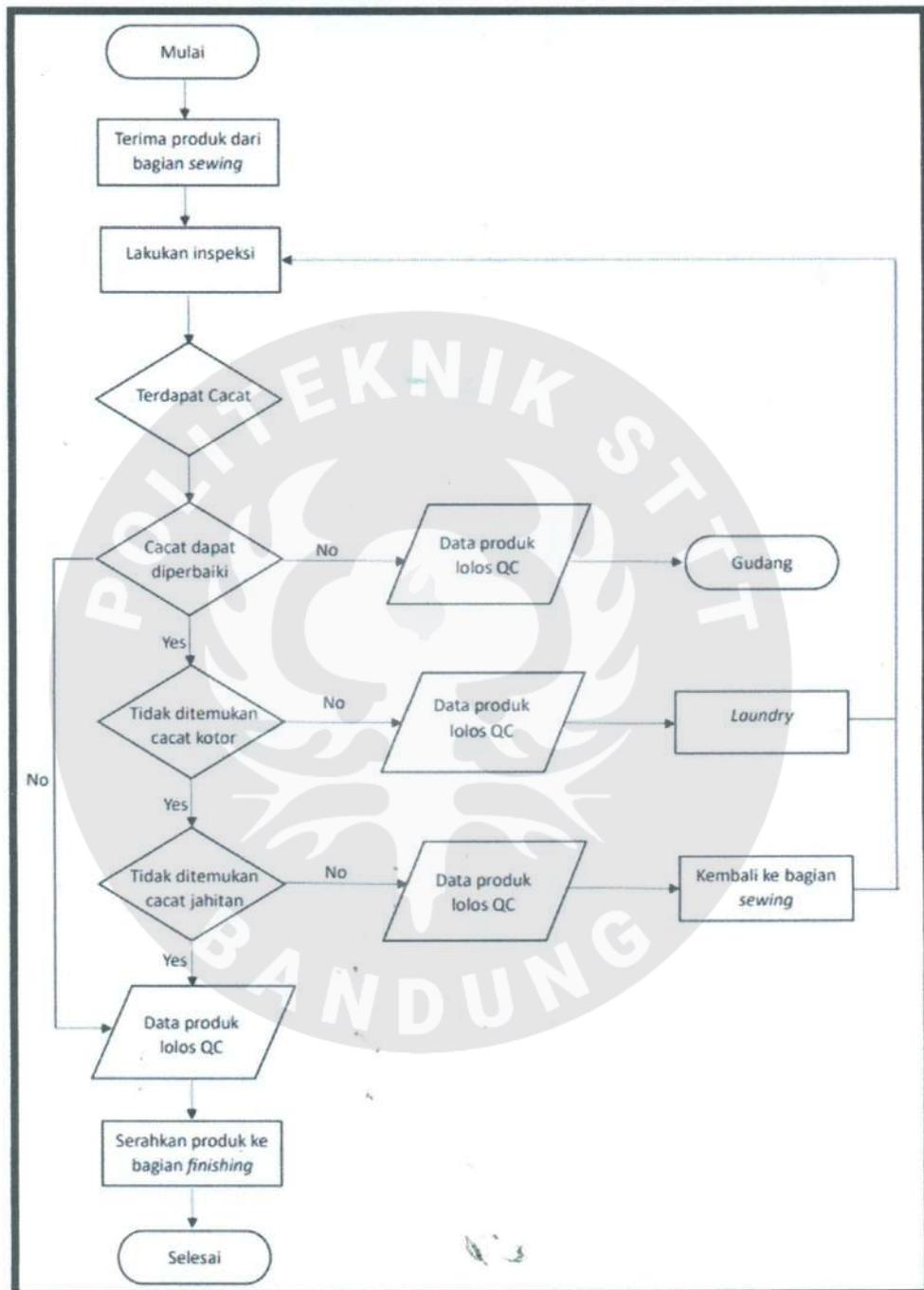
- Terima barang jadi dari bagian *triming*
- Lakukan pengecekan kualitas barang jadi dengan metode yang ada
- Tentukan jenis *reject* yang ditemukan pada barang jadi yang diperiksa dan lakukan penanganan sesuai dengan metode.

- d. Melakukan penempelan stiker QC *passed* pada seluruh produk lolos inspek

### 2.1.6 Metode Penanganan

Standar Kelolosan	Metode Penanganan
<i>Accept/ Lolos</i>	<p>a. Beri stiker QC pada seluruh produk lolos <i>inspect</i> dan produk dilanjutkan ke proses <i>finishing</i></p> <p>b. Hitung produk <i>accept</i> dan isi form <i>quality control report</i></p>
Cacat data diperbaiki	<p>Beri stiker panah pada bagian yang terdapat cacat, pendataan dan dipisahkan sesuai jenis cacat</p> <p>a. Cacat jahitan kembalikan produk ke bagian <i>sewing</i> untuk dilakukan perbaikan</p> <p>b. Cacat kotor produk diserahkan ke bagian <i>laundry</i> untuk dicuci</p>
<i>Reject</i>	<p>Beri stiker panah pada bagian yang terdapat cacat, pendataan dan pisahkan produk</p>

## 2.2 Diagram alir Quality Control



### 3. LAMPIRAN

#### 3.1 Formulir *quality inspection report*

QUALITY INPECTION REPORT

Nama/Operator:																			
Brand/Merek :																			
Warna :																			
Hari ke :		1	2	3	4	5	6	7	8	Total									
Jumlah inspeksi :																			
		OK	REJECT	OK	REJECT	OK	REJECT	OK	REJECT	OK	REJECT	OK	REJECT	OK	REJECT	OK	REJECT	OK	REJECT
JENIS DEFECT																			
1	Kotor																		
2	Noda oli																		
3	Jahitan putus																		
4	Jahitan loncat																		
5	Jahitan miring																		
6	Lubang jarum																		
7	Terlipat																		
8	Jahitan terbuka																		
9	Label miring																		
10	Label rusak																		
11	Kurang komponen																		
12	Bahan berbulu																		
13	Bahan rusak																		
14	Melintir																		

#### 3.2 Stiker tanda panah

