

DAFTAR ISI

SKRIPSI

Halaman

DAFTAR ISI.....i

DAFTAR TABEL.....iii

DAFTAR GAMBAR.....iv

**“UPAYA MENURUNKAN JUMLAH CACAT PADA PRODUK PAKAIAN JADI
MEN’S JACKET DI SEWING LINE JACKET 1 PT TRISCO TAILORED APPAREL
MANUFACTURING”**

INTISARIv

BAB I PENDAHULUAN.....1

1.1 Latar Belakang1

1.2 Identifikasi Masalah.....3

1.3 Maksud dan Tujuan.....3

1.4 Kerangka Pemikiran.....4

1.5 Pembatasan Pengamatan.....4

1.6 Metode Pengamatan.....5

1.7 Lokasi Pengamatan.....5

BAB II LANDASAN TEORI6

2.1 Konsep Mutu Secara Umum.....6

2.1.1 Definisi Mutu6

2.1.2 Pentingnya Mutu6

2.1.3 Definisi Pengendalian Mutu.....7

2.1.4 Tujuan dan Manfaat Pengendalian Mutu.....8

2.2 Pengendalian Mutu Garmen.....8

2.3 Kualitas Garmen.....8

2.3.1 Kualitas Bahan8

2.3.2 Kualitas Jahitan.....9

2.3.3 Kualitas Ukuran.....9

2.3.4 Kualitas Desain/Model.....10

2.3.5 Harga/Biaya (Cost).....10

DAFTAR ISI SKRIPSI
(Lanjutan)

Halaman

2.3.6	Penyerahan Tepat Waktu (<i>Delivery</i>).....	10
2.3.7	Keamanan (<i>Safety</i>)	10
2.3.8	Keajegan dari empat faktor diatas (<i>Moral</i>).....	11
2.4	Pengendalian Mutu Proses Produksi.....	11
2.3.1	Pengendalian Mutu Proses Penjahitan (<i>Sewing</i>).....	11
2.5	Sistem Produksi <i>Lean Toyota Way</i>	14
2.5.1	Teknik Penerapan <i>Lean Manufacturing</i>	15
2.5.1.1	Pengecekan Kualitas di Setiap Stasiun Kerja (<i>In Station Quality</i>).....	15
BAB III PEMECAHAN MASALAH		17
3.1	Persiapan Pengamatan.....	17
3.2	Gambar Produk Pakaian Jadi <i>Men's Jacket</i>	18
3.3	Waktu Pelaksanaan dan Peralatan Pengamatan	18
3.4	Proses Pengamatan.....	18
3.5	Hasil Pengamatan.....	19
3.6	Upaya Penanggulangan.....	20
3.6.1	Menerapkan Teknik <i>In Station Quality</i>	20
3.7	Evaluasi Hasil	21
BAB IV DISKUSI.....		24
BAB V PENUTUP.....		27
5.1	Kesimpulan	27
5.2	Saran	27
DAFTAR PUSTAKA.....		28

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1	Data Jumlah <i>Rework</i> Tiga Teratas Di <i>Endline</i> QC Lini Produksi <i>Jacket 1</i> Tanggal 4 April – 8 April 2016.....2
Tabel 3.1	Data Jumlah <i>Rework</i> Tiga Teratas di <i>Endline</i> QC Lini Produksi <i>Jacket 1</i> Tanggal 4 April – 8 April 2016.....17
Tabel 3.2	Data Jumlah Cacat Kerusakan (<i>Damage</i>) di <i>Endline</i> QC Sewing <i>Line Jacket 1</i> Tanggal 4 April – 8 April 2016..... 19
Tabel 3.3	Data Jumlah Cacat Kerusakan (<i>Damage</i>) di <i>Endline</i> QC Setelah Penerapan Teknik <i>In Station Quality</i> Tanggal 11 April – 15 April 2016.....23
Tabel 4.1	Perbandingan Jumlah Cacat Kerusakan (<i>Damage</i>) Pada Produk Pakaian Jadi Sebelum dan Sesudah Penerapan Teknik <i>In Station Quality</i>24

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1 Produk Pakaian Jadi <i>Men's Jacket</i>	18
Gambar 3.2 Contoh Jenis Cacat Kerusakan (<i>Damage</i>) Sobek Pada Produk Pakaian Jadi Akibat Proses <i>Sewing</i>	20
Gambar 3.3 Contoh Alur Penerapan Teknik <i>In Station Quality</i> di Lini Produksi <i>Jacket 1</i>	22

