

## INTISARI

PT Trisula Garmino Manufacturing menerapkan pengendalian mutu di dalam Bagian Penjahitan yang terbagi menjadi 2 yaitu *QC In line* dan *QC end line* serta menerapkan metoda *Traffic Light System* sebagai suatu kebijakan yang ditetapkan oleh Bagian *Quality Control* untuk mengendalikan kualitas pakaian jadi selama proses penjahitan berlangsung. Pada dasarnya, metoda ini dijadikan sebagai acuan oleh *In line* yang berada di setiap Bagian Penjahitan untuk mengetahui apakah ada proses penjahitan yang mengalami masalah atau tidak pada *style* yang sedang dikerjakan.

PT Trisula Garmino Manufacturing juga menerapkan proses *Final Inspection* yang merupakan inspeksi akhir sebelum produk dikirim. *Final Inspection* dilakukan secara acak sesuai dengan AQL yang ditentukan oleh *buyer*. Hal ini untuk memutuskan produk dapat dikirim atau memerlukan perbaikan ulang.

Pada Tanggal 15 Maret sampai Tanggal 1 April 2016 terdapat jumlah produk yang cacat. Timbulnya masalah produk cacat adalah karena adanya metoda penjahitan *waist band* yang tidak sesuai dengan *style* yang sedang dikerjakan. Penjahitan *waist band* untuk *style* STCO SPAFA 01-03 di *line* 1 dikerjakan oleh 4 orang. Setelah dilakukan inspeksi oleh *Quality Control line* 1 maka ditemukan 157 *pieces trouser* yang mengalami cacat jahitan *waist band* dengan persentase cacat 1,8% (persen) dari total order 8.280 *pieces* selama 14 hari. Hal ini mengakibatkan adanya proses perbaikan yang menambah jam kerja operator dan target harian tidak tercapai.

Upaya yang dilakukan adalah dengan melakukan perbaikan metoda jahit *waist band* yaitu dengan metoda *marking and handling*.

Hasil setelah dilakukannya penerapan metoda *marking and handling* adalah turunya jumlah produk cacat jahitan *waist band* pada *trouser style* STCO SPAFA 01-03 dari persentase cacat 1,8% menjadi 1,6%.