

KUALITAS PRODUKSI PT MEGAH ARTA GARMENTS



LAPORAN KULIAH KERJA USAHA

Diajukan Untuk Memenuhi Sebagian Syarat Program Studi Strata I Manajemen
Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta

Disusun oleh

HANA PUTRI PATRICIA

20.12.0052

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI SURAKARTA
2023**

LAPORAN KULIAH KERJA USAHA

KUALITAS PRODUKSI PT.MEGAH ARTA GARMENTS

Disusun oleh

HANA PUTRI PATRICIA
20.12.0052

Telah disetujui dan disahkan dengan baik oleh pembimbing Kuliah Kerja Usaha,
guna melengkapi tugas dan sebagian persyaratan kelulusan
Sarjana Program Studi Strata I

Surakarta, Juni 2023

Mengetahui,

Kepala Program Studi

Dosen Pembimbing



Tri Ratna Pamikatsih SE., M.B.A.
NIDN:0610119201



Tri Ratna Pamikatsih, SE., M.B.A.
NIDN:0610119201

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan ke hadirat Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmat dan hidayahNya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Kuliah Kerja Usaha (KKU) dengan judul **“KUALITAS PRODUKSI PT.MEGAH ARTA GARMENTS”**.

Adapun maksud dan tujuan dari penyusunan Laporan Kuliah Kerja Usaha (KKU) adalah untuk memenuhi tugas dan persyaratan kelulusan Sarjana Program Studi Strata I Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta.

Penulis telah menyusun Laporan Kuliah Kerja Usaha (KKU) ini dengan maksimal dan mendapatkan bantuan dari berbagai pihak sehingga dapat memperlancar pembuatan laporan. Untuk itu penulis menyampaikan terima kasih kepada semua pihak-pihak yang terkait, di antaranya :

1. Dr. Budi Istianto, S.E, M.M., M.H. selaku Ketua Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta.
2. Tri Ratna Pamikatsih, SE., M.B.A. selaku Ketua Program Studi S1 Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta dan selaku dosen pembimbing yang telah meluangkan waktu untuk membantu, membimbing, dan mengarahkan penulis dalam penyusunan laporan.
3. Bapak Upali selaku Manager dan Bapak Nalinda, selaku QC Manager yang telah memberikan kesempatan kepada saya untuk melakukan Kuliah Kerja Usaha (KKU) di bagian Quality Produksi di PT Megah Arta Garments.
4. Ibu Farikha selaku HRD yang telah membantu serta mengizinkan saya mendapatkan data dalam melakukan Kuliah Kerja Usaha.
5. Ibu Rumiyati, selaku CHIEF yang telah meluangkan waktu untuk membimbing dan memberikan informasi mengenai bagian quality produksi.
6. Segenap SPV, karyawan, dan karyawan di bagian quality produksi yang telah membantu dalam penyusunan laporan.
7. Rekan-rekan seperjuangan S1 Manajemen A yang membantu dan berbagi informasi seputar laporan.
8. Semua pihak yang telah membantu penulis dalam penyelesaian pembuatan laporan yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu.

Karena keterbatasan pengetahuan maupun pengalaman. penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang membangun dari pembaca. Penulis berharap laporan ini bisa menambah wawasan dan pengetahuan, sehingga dapat membawa manfaat serta inspirasi bagi pembaca.

Sukoharjo, Juni 2023

(Penulis)

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	Error! Bookmark not defined.
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
LAPORAN KULIAH KERJA USAHA	1
A. LATAR BELAKANG	1
B. DIVISI KERJA.	2
1. Landasan Teori Produksi.....	2
2. Divisi Kerja PT Megah Arta Garments.....	2
3. Stuktur Susunan Departemen QC PT. Megah Arta Garments	5
C. AKTIVITAS.	7
D. POKOK MASALAH.	9
1. Pokok Masalah	Error! Bookmark not defined.
2. Metode Penelitian.....	Error! Bookmark not defined.
3. Pembahasan Pokok Masalah PT Megah Arta Garments.....	Error! Bookmark not defined.
E. SOLUSI.....	10
F. KESIMPULAN.....	11
LAMPIRAN.....	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR TABEL

Tabel 1. Lampiran Tabel Aktivitas.....	12
--	----

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Tahapan Proses Produksi PT.Megah Artha Garment.....	3
Gambar 2. Struktur Quality Control PT.Megah Artha Garment	6

DAFTAR LAMPIRAN

Aktivitas KKU.....	12
Proses Pengecekan depanan belakang 14	14
Proses sample di produksi 15	15
Proses pembuangan pembersihan sample 15	15
Proses pengecekan tahap akhir sample16	16
Trimcard Panduan dalam pembuatan sample 16	16

LAPORAN KULIAH KERJA USAHA

A. LATAR BELAKANG

Dalam dunia perindustrian Indonesia merupakan negara yang memiliki beberapa pabrik industri. Pertumbuhan sektor industri di Indonesia sangat pesat dan memiliki peran besar terhadap bangsa Indonesia. Industri yang terbesar di Indonesia adalah industri Manufaktur. Dalam proses pengerjaannya, perusahaan ini mengubah bahan mentah menjadi sebuah barang jadi agar memiliki nilai jual yang tinggi.

Perusahaan manufaktur sendiri dalam aktivitas bisnisnya tidak lepas dari pemanfaatan serta penggunaan teknologi, peralatan yang canggih, serta sumber daya manusia. Garmen merupakan salah satu industri manufaktur, membuat produk garmen (pakaian jadi) dari bahan kain atau kulit. Industri Tekstil atau Garmen merupakan manufaktur yang mencatatkan pertumbuhan paling tinggi. Menperin Agus menegaskan, industri tekstil garmen semakin kompetitif di kancah global. Dengan banyaknya industri garmen di Indonesia mengakibatkan persaingan yang ketat, untuk itu perusahaan garmen berlomba-lomba untuk meningkatkan laba dengan cara meningkatkan *output* serta kualitas produksi.

Output yang besar serta kualitas yang baik akan membantu meminimalisir biaya produksi yang timbul akibat barang *reject* atau rusak. Kualitas produksi yang berkualitas tinggi dapat meningkatkan daya tarik terhadap *buyer*. Sehingga dapat juga untuk meningkatkan nilai tambah serta hasil laba perusahaan. Begitu juga dengan *output* yang besar, perusahaan mampu mengirimkan pesanan sebelum tenggat waktu yang di tentukan akan mempunyai nilai tambah tersendiri. Hal lain yang dapat mempengaruhi *Buyer* dalam menentukan pilihan atas produk yang akan dipesan yaitu harga yang kompetitif, serta kualitas yang memenuhi standar.

PT. Megah Arta Garments merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur garmen. Perusahaan ini berlokasi di Jawa Tengah merupakan perusahaan yang bergerak di bidang ekspor celana ke berbagai negara. Dengan adanya persaingan yang ketat baik persaingan dalam negeri maupun persaingan luar negeri perusahaan ini mewajibkan untuk menjaga serta meningkatkan kualitas agar dapat bertahan di dunia internasional. Salah satu cara yang di tetapkan yaitu ukuran, model yang sesuai dengan permintaan, jahitan yang rapi, kancing yang terpasang dengan baik, kelengkapan *accessories* pada celana, ketepatan waktu dalam mengirimkan barang, dsb. Untuk menghasilkan produk yang berkualitas serta *output* yang tinggi maka diperlukan pengendalian kualitas produksi oleh tim *quality control* dalam setiap proses yang ada. Dalam pengendalian produksi di PT Megah Arta Garments terdapat di dalam setiap proses, hal itu dilakukan agar meminimalisir kesalahan serta memberikan kelancaran pada proses yang akan di lalui selanjutnya. Perlu adanya patokan serta instruksi panduan dalam memastikan pengecekan sesuai dengan permintaan *buyer*. Pengendalian tersebut dimulai dari kualitas sampel yang akan di kirimkan *buyer*. Sampel akan menentukan bagaimana *buyer* melihat kualitas yang akan di produksi. Untuk itu pengendalian Bahan Baku, Pola Cutting, Proses Numbering, Pola Belakang, Pola Depan, Waistsband atau Karet Pinggang, Finneral Line, Random Finishing, serta Packing sangat penting untuk diperhatikan. Agar kualitas serta *output* produk yang di hasilkan dapat sesuai dengan permintaan *buyer*.

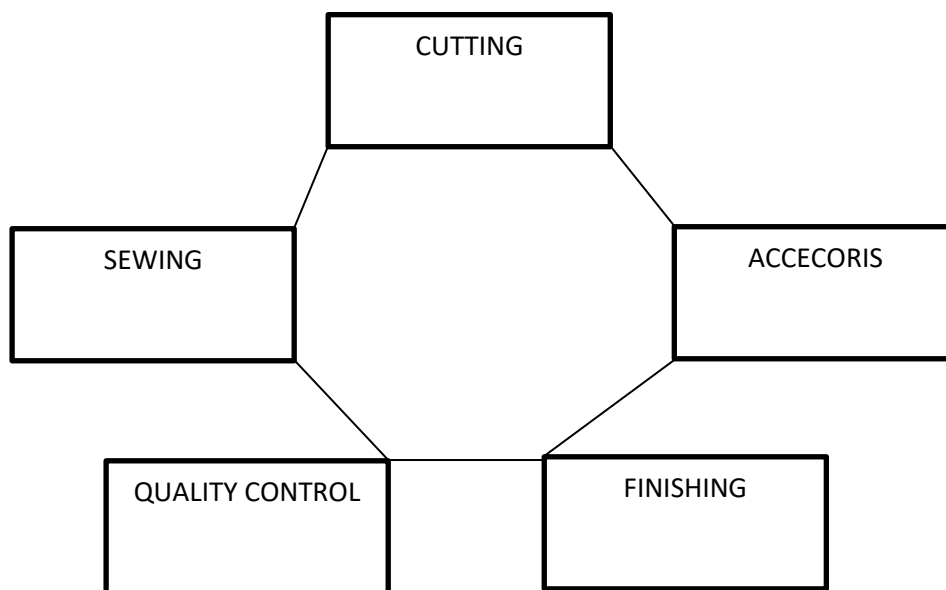
B. DIVISI KERJA.

1. Divisi Kerja PT Megah Arta Garments

Setiap perusahaan pada umumnya memiliki struktur organisasi. Penyusunan organisasi merupakan langkah awal dalam melaksanakan kegiatan perusahaan, Dengan kata lain penyusunan struktur organisasi adalah langkah terencana dalam suatu perusahaan untuk melaksanakan fungsi perencanaan, pengarahan, dan

pengawasan. Struktur organisasi yang terdapat di PT. Megah Arta Garments sudah dibagi guna untuk menyelesaikan setiap tugas bagian dalam menjalankan sebuah perusahaan. Dimulai dari pimpinan sampai dengan yang paling bawah atau karyawan produksi yang memiliki ketergantungan satu dengan yang lain. Dalam proses produksi perusahaan ini memiliki tahap-tahap divisi yang harus di lalui dalam menjalankan produksi.

Gambar 1. Tahapan Proses Produksi



Dalam melakukan kegiatan Kuliah Kerja Usaha Penulis di Tempatkan di bagian Produksi. Di sana penulis membantu Supervisor Chief QC untuk membantu mengatur berjalanya pengendalian kualitas dalam produksi. Membantu dalam pembuatan sampel sebelum pengiriman barang, rapat dengan *buyer*, meng-*handle* komplain *buyer*, melakukan pengukuran pola, pengecekan dalam *cutting*, pengecekan dalam pemasangan *numbering*, pengecekan dalam pola belakang, pola depan, waistband, *final line* serta pengecekan tahap akhir *random finishing*, serta memastikan *quantity* sama dengan permintaan *buyer*. Dalam peraturan sebelum pengiriman barang, setiap artikel pesanan harus mengirimkan contoh sampel celana yang akan di produksi.

a. Divisi Gudang *Accecories*

Pada tahap ini gudang berfungsi sebagai tempat penyimpanan bahan material yang akan digunakan untuk pengoperasian proses produksi. Biasanya bahan yang ada digudang tersebut antara lain seperti kain, *accecories sewing* (main label, care label, button, kancing, threads/benang, hook, zipper), *accecories packing* (hang tag, collard board, dll). Dalam tahap ini perlu adanya inspeksi dalam pengendalian barang *accecories*. Tujuannya agar setiap proses produksi yang akan di jalankan *accecories* dapat mempersiapkan barang yang sesuai dengan permintaan buyer. Dalam proses ini perlu adanya *quality control* untuk memastikan kesesuaian.

b. Divisi *Cutting*

Bagian divisi *cutting* bertanggung jawab untuk memotong kain dan memberi umpan *sewing* dengan potongan-potongan kain berbentuk komponen garmen yang siap untuk di lakukan proses jahit. Dalam tahap ini perlu memperhatikan arahan pola yang telah di buat oleh standar qc yang telah di tetapkan, karena dalam proses inilah sangat berpengaruh terhadap kualitas produk akhir. Ukuran yang sesuai sangat penting dalam mengontrol penghematan kain. Untuk itu dalam divisi ini *Quality Control* memberikan arahan serta melakukan pengecekan ulang terhadap setiap ukuran, jenis, warna yang sesuai dengan permintaan bu iyer.

c. Divisi *Sewing*

Divisi *Sewing* merupakan tahap penggabungan komponen pecahan kain menjadi pakaian yang utuh. Bagian ini merupakan bagian yang sangat membutuhkan tenaga kerja yang cukup banyak serta adanya bermacam macam jenis mesin sesuai dengan jenis jahitan. Proses *Sewing* terbagi menjadi beberapa bagian seperti Operator *sewing body* belakang, Operator *Sewing* Depan, Operator *Sewing* waistband, Operator *sewing* final. Agar dapat menghasilkan produk yang banyak Divisi ini memiliki target patokan yang di berikan perusahaan setiap harinya. Operator *sewing* di tuntut untuk

menghasilkan jahitan sesuai dengan *quantity* yang sudah ditetapkan per jamnya. Proses *sewing* inilah yang sering menghasilkan kesalahan dalam segi kualitas. Adanya *Quality control* dalam setiap proses *sewing* sangat penting agar operator juga tidak hanya mengejar target tetapi juga menghasilkan kualitas produksi yang baik.

d. Divisi *Finishing*

Divisi bagian tahapan akhir ini terbagi menjadi beberapa tahapan yaitu :

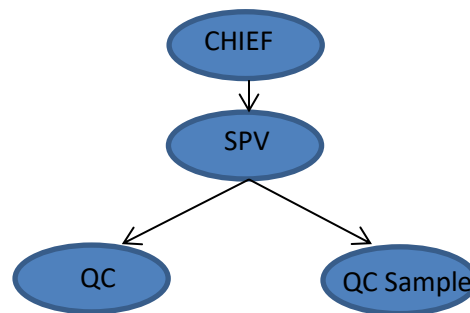
- 1) Pembuatan lubang kancing
- 2) Pemasangan kancing pada pakaian
- 3) Bartack
- 4) Pembersihan sisa-sisa benang
- 5) Penyetrikaan terhadap kerutan pada pakaian
- 6) Pembersihan noda pada pakaian
- 7) *Quality Control random* yang bertujuan dalam pengecekan kelengkapan *bartack* serta *accessories* yang ada pada pakaian
- 8) Pengemasan/*Packing*. Tahap ini bertanggung jawab terhadap kelengkapan yang terpasang pada pakaian serta *quantity* pakaian harus sama dengan permintaan proses awal produksi.

e. Departemen/Divisi *Quality Control*

Quality Control merupakan departemen yang berdiri sendiri dalam sebuah perusahaan yang memiliki tujuan yang sama dengan divisi lainnya yaitu sama-sama memberikan kontribusi yang baik terhadap perusahaan. Dalam konteks lebih dalamnya QC memiliki tanggung jawab dalam segi kualitas barang produksi. Menghasilkan kualitas barang yang baik sesuai dengan permintaan *buyer*, *handle* komplain, serta dapat memberikan jalan keluar dalam setiap masalah yang berkaitan dengan kualitas.

1. Struktur Susunan Departemen QC PT. Megah Arta Garments

PT. Megah Arta Garments memiliki Susunan Departemen *Quality Control* sebagai berikut :



Gambar 2 Susunan Departemen *Quality Control*

- a. CHIEF memiliki kewenangan kekuasaan tertinggi dalam menangani kualitas produksi. Melakukan pengawasan produksi serta memberikan acuan serta keputusan dalam suatu masalah produksi. menagani komplain buyer. Memastikan Spec ukuran dalam proses produksi sama dengan ukuran yang diminta buyer.
- b. SPV bertugas memberikan pengarahan instruksi terhadap bawahan. Setiap artikel baru yang akan di produksi, SPV akan memberikan arahan yang harus di kerjakan. Jika terjadi suatu kesalahan atau kelolosan SPV harus sigap dalam memberhentikan proses yang sedang bermasalah. SPV juga membantu bawahan dalam mencapai target yang harus dikerjakan bawahan. Menjaga setiap proses baik proses sampel maupun produksi. Serta memastikan sampel terkirim sebelum dilakukannya proses produksi.
- c. QC Sampel bertugas dalam pembuatan sampel. QC sampel merupakan bagian penting dalam perusahaan. Untuk dapat mengirimkan barang produksi Perusahaan harus memberikan sampel lebih dulu kepada *buyer*. Untuk itu QC sampel yang akan membuat sampel dari proses awal hingga akhir dengan tepat waktu. Kualitas dalam sampel berbeda dengan kualitas produksi sehingga dalam setiap proses QC sampel harus memantau serta mengikuti proses pembuatan sampel hingga selesai.

- d. Sebelum melakukan proses sampel QC sampel akan diberikan instruksi ukuran, *quantity* per artikel, serta warna apa saja yang akan di jadikan sampel.
- e. QC Produksi memiliki tugas mengontrol barang produksi. dalam QC produksi ini dibagi beberapa proses yaitu:
 - 1) QC Belakang
 - 2) QC Depan
 - 3) QC Waistband/Tengah
 - 4) QC Final
 - 5) QC Random/Finishing

C. AKTIVITAS.

Dalam aktivitas penulis dalam melakukan pelaksanaan Kuliah Kerja Usaha, penulis mendapatkan ilmu, pengalaman, serta gambaran tentang dunia kerja dalam produksi perusahaan garment. Disimpulkan kegiatan yang di lalui oleh penulis selama pelaksanaan Kuliah Kerja Usaha, diantaranya :

1. Melakukan Breafing/Meeting pagi
Melaksanakan breafing dan doa bersama dengan SPV serta seluruh tim karyawan PT. Megah Arta Garments setiap pagi. Dalam pelaksanaan meeting pagi ini bertujuan agar menanamkan sikap disiplin rohani sebelum melakukan sebuah aktivitas pekerjaan. Kegiatan ini dilakukan juga agar sebelum melakukan pekerjaan seluruh karyawan dapat melakukan evaluasi dengan SPV bagian masing-masing, sehingga karyawan dapat memperbaiki setiap kekurangan atau kendala dalam masalah yang di kerjakannya.
2. Mempelajari Pengenalan dalam Pengelolaan Pemesanan Buyer
Melakukan meeting online dengan buyer dengan di dampingi oleh CHIEF. Dalam meeting ini buyer akan menentukan pemesanan model pada perusahaan, dan CHIEF akan melakukan proses Sample yang bertujuan untuk diajukan ke buyer. Pengajuan Sample dilakukan agar kesepakatan antara Buyer, CHIEF, dan PPIC dalam menentukan ukuran, model, warna, kualitas serta tempo waktu yang diberikan dalam melakukan proses produksi.
3. Melakukan Pengenalan Setiap Proses Produksi.

Dalam proses ini penulis melakukan pengenalan bagian proses produksi yang akan melalui tahap pengecekan Quality Control. paparan kegiatan dalam pengenalan produksi diantaranya :

- a. Melakukan perkenalan dengan setiap spv yang memimpin di setiap bagian divisi. hal ini bertujuan agar kita dapat mengenali dan jika terjadi kendala kita dapat menyampaikan langsung kepada spv yang bertanggung jawab.
- b. Menyiapkan alat accecoris dan perbedaannya dalam setiap warna ataupun artikel sebelum dilemparkan ke dalam bagian produksi.
- c. Mengenali setiap bagian divisi dalam proses pengerjaan seperti pembuatan sample yang bertahap, pemotongan alur cutting, pemberian numberling sebelum melakukan penyatuan.
- d. Melakukan pengecekan di setiap bagian line. dengan beragam varian pemesanan buyer perlu dilakukan pengecekan pada setiap proses line. hingga pada akhir proses packing. tentu proses produksi dalam PT Megah Arta Garments ini sangat rumit dan membutuhkan ketelitian dan kesiapan dalam melakukan proses produksi.

4. Pembuatan Sample

Dalam proses ini merupakan proses yang lumayan sulit. Melakukan pembuatan sample dari awal hingga selesai. Pembuatan sample ini bertujuan agar memberikan hasil sample yang baik agar si buyer menyetujui dan melakukan pemesanan di perusahaan. Paparan kegiatan yang penulis lakukan dalam melakukan pembuatan sample yaitu :

- a. Mempelajari trimcard serta melakukan konfirmasi ukuran terhadap chief dan buyer. Terkadang spec/ukuran yang di berikan oleh PPIC dapat berbeda dengan yang di inginkan chief dan buyer. dan hal itu pernah terjadi saat pembuatan sample sudah berjalan tetapi ukuran tidak sesuai dan perlu dilakukannya pembongkaran ulang. masalah tersebut tidak berhenti di situ saja karna bagian yang dibongkar selalu ada yang reject, jadi sebelum melakukan proses sample tetap harus melakukan konfirmasi.
- b. Memberikan ukuran pada proses pola, dan membantu pola dalam melakukan pengerjaan sample agar cepat terlaksana. proses ini membutuhkan waktu yang lumayan lama dikarenakan pola memiliki keterbatasan orang. sehingga perlu terjun langsung dalam pembuatan pola
- c. Memberikan potongan pola ke cutting agar segera di proses. melakukan pengecekan cutting yang sudah di berikan numberling
- d. Memberikan potongan sample ke dalam proses produksi. pada saat inilah sering terjadi permasalahan seperti, operator yang tidak segera

melakukan penjahitan pada sample dengan alasan produksi menumpuk, tertukarnya benang sample dengan produksi, serta terjadinya kekeliruan dalam penjahitan sample. hal tersebut sering terjadi dalam proses pembuatan sample sehingga menghambat pengiriman sample. melakukan perbaikan dan pembongkaran merupakan cara satu satunya yang dilakukan walaupun cara tersebut juga memakan waktu yang cukup lama.

5. Pengecekan Finishing Pada Sample

Proses ini merupakan tahapan akhir dalam menjalani KKU, pengecekan finishing pada sample memperhatikan dalam proses bartack, lubang kancing, trimming benang serta label pada sample. Pada proses ini diperlukan ketelitian sebelum sample benar-benar dikirim ke buyer. pemisahan sample per size dilakukan dalam proses akhir ini.

D. POKOK MASALAH.

Dalam setiap proses produksi Sample harus melalui banyak step by step seperti pembuatan proses produksi melewati pola, cutting, numbering, pemasangan accoris, penyatuan bagian belakang, depanan, waistband serta kelengkapan bartack dan label. Dalam analisis penelitian penulis pada saat Kuliah Kerja Usaha di Bagian divisi *quality control* sampel terdapat kendala dalam proses pembuatan sampel yang mempengaruhi hasil sampel.

Kendala-kendala yang dihadapi pada saat proses pembuatan sampel :

- a. Tidak adanya ruangan khusus pembuatan sample untuk menghasilkan produksi sampel sehingga menyebabkan terganggunya produksi seperti jika mengerjakan sample otomatis produksi akan terhenti dan produksi akan menghasilkan output yang kurang maksimal. Hal ini tentu menyebabkan fokus yang kurang maksimal dalam pengerjaan sample

- b. Adanya kekeliruan dalam penyatuan proses menjahit sampel sehingga menghasilkan jahitan yang tidak sesuai dengan permintaan buyer. hal tersebut dapat dikarenakan kurangnya pemahaman operator tentang *spec* sampel yang sudah ditetapkan. Kekeliruan ini memakan waktu yang cukup lama untuk membongkar jahitan serta menjahit kembali. Dalam hal ini sering terjadi kurangnya komunikasi antara QC dan operator.
- c. Adanya kerusakan pada mesin-mesin tertentu pada saat proses produksi. Pada saat pembuatan sampel terjadi kerusakan pada mesin lubang di mana mesin tersebut mengalami kerusakan pada bagian tertentu sehingga hasil yang di keluarkan mesin tersebut kurang maksimal.
- d. Permintaan *buyer* yang tiba-tiba berubah. penambahan bagian tertentu yang harus segera di kerjakan agar permintaan *buyer* terpenuhi. Seperti penambahan basting dalam kantong,hal itu menyebabkan terganggunya ketepatan dalam pengiriman sample dikarenakan harus menambah bagian bagian yang diminta buyer saat itu juga.
- e. Kurangnya pemahaman terlebih dahulu dalam pembuatan pilot sampel, serta kurangnya pengawasan dalam perjalanan proses sampel. pilot sample merupakan buku panduan yang berisikan tentang ketentuan-ketentuan keinginan buyer dalam pembuatan permintaan sample. Pengawasan dalam setiap proses demi proses juga mempengaruhi kualitas yang dihasilkan dalam pembuatan sample.

E. SOLUSI.

Adapun pemecahan masalah yang dapat dilakukan antara lain sebagai berikut :

1. Seharusnya dalam pembuatan sampel perusahaan memberikan tempat khusus dalam pembuatannya. Hal ini di lakukan agar pembuatan sampel tidak tercampur dengan proses produksi. Serta sampel memiliki peran khusus agar perusahaan dapat mengirimkan barang produksi, jika sampel tidak dapat dikirim maka produksi pun tidak dapat dilakukan perusahaan.

2. Melakukan pemahaman sampel terbaru sesuai dengan *spec* acuan pada operator. dengan memberikan acuan ukuran serta yang harus di lakukan dalam pembuatan sample Hal ini di lakukan untuk meminimalisasi kekeliruan dalam proses penyatuan sampel.
3. Sebelum dilakukannya proses produksi ada baiknya dilakukan pengecekan pada mesin produksi. dengan cara pembersihan mesin yang akan di gunakan, melakukan perawatan mesin dengan rutin, dan melakukan pembaruan mesin yang sudah rusak. Hal tersebut dilakukan agar proses produksi maupun sampel tidak dapat terganggu dengan adanya kendala mesin.
4. Melakukan *list planing* atau daftar perencanaan sampel mana yang lebih dulu dikerjakan. agar dapat memperkiraan waktu sample yang akan dikerjakan. Sehingga dalam pengerjaan sampel dapat berjalan sesuai planing serta waktu yang tepat.

F. KESIMPULAN.

Selama melakukan penelitian di PT Megah Arta Garments di Divisi Quality Control Sample, didapatkan kesimpulan sebagai berikut :

Quality Control memiliki peran yang sangat penting dalam perusahaan berbasis produksi garmen. Di mana proses produksi sampel tidak menghadapi kendala pasti perusahaan akan diuntungkan. Dengan adanya kelancaran produksi sampel maka produksi yang dilakukan perusahaan juga akan mengikuti, proses pengiriman barang juga tidak akan tertunda jika sampel dikirim dengan kualitas serta waktu yang tepat. Oleh karena itu saat melakukan proses produksi sampel harus sesuai dengan prosedur dan ketentuan perusahaan melalui plan dan *spec*.

LAMPIRAN

1. Tabel Aktivitas

Penulis melakukan KKU (Kuliah Kerja Usaha) selama 2 bulan, dari tanggal 1 Februari sampai 31 Maret di PT Megah Arta Garments. Aktivitas yang penulis lakukan selama kegiatan KKU sebagai berikut :

Tanggal	Aktivitas
1-7 Februari	- <i>Meeting</i> pagi - Perkenalan dengan divisi departemen <i>quality control</i> dengan memahami setiap artikel yang akan di kerjakan baik produksi maupun sampel - Melakukan konfirmasi setiap pola maupun ukuran terhadap permintaan <i>buyer</i> - Membantu SPV dalam melakukan pengecekan dalam pola <i>cutting</i> - Melakukan pencocokan <i>numbering</i> pada potongan
8-14 Februari	- <i>Meeting</i> pagi - Membantu QC belakangan dalam pengecekan produksi dengan cara mengukur bagian belakang serta melakukan penyamaan <i>numbering</i> per bandel - Melakukan pemotongan sanggan yang tidak sesuai dengan ukuran - Melakukan pengecekan warna benang yang sesuai dengan patokan <i>Trimcard</i>
15-21 Februari	- <i>Meeting</i> pagi - Membantu mengendalikan kualitas QC depanan celana yang belum di satukan dengan belakangan - Melakukan penyamaan dengan sampel - pengukuran area depanan - pengecekan area jahitan pada <i>body</i> depan

Tanggal	Aktivitas
22 – 28 Februari	- Meeting pagi - Membantu pengecekan pada area Waistband - Pengukuran area waistband - Pengecekan karet serta jaitan - Melakukan penarikan pada area yang terlipat - Menulis hasil output yang sudah dicek
1 – 7 Maret	- Meeting pagi - membantu pengecekan pada qc finnal - membantu pengecekan pada celana yang sudah jadi - Melakukan pemisahan pada celana yang riject - Mengkomplain pada spv line jika terjadi suatu kesalahan - Melakukan pengukuran inseam,outseam serta keseluruhan - Melakukan perbaikan komplain qc randem
8 – 14 Maret	- Meeting pagi - Membantu qc randem dalam memisahkan barang riject,barang kotor,serta barang yang sudah jadi tetapi tiak bisa dipermak - Membantu pengecekan dalam memisahkan barang yang masih terdapat benang panjang - Melakukan komplain perbaikan pada finising yang terdapat masalah barang yang jelek
15 – 24 Maret	- Meeting pagi - Melakukan rapat dengan buyer dalam menentukan spec ukuran,acuan trimcard,serta sample yang harus dibuat - Melakukan proses penggambaran sample - Melakukan pengajuan acc spec kepada chief - Melakukan proses sample dimulai bagian cutting serta pemilihan accecoris khusus

Tanggal	Aktivitas
24 – 31 Maret	- Meeting pagi - Pendampingan dalam proses sample di produksi - Perbaikan dan pembongkaran yang belum sesuai - Pengukuran sample - Pembersihan serta tanda sample - Membendel setiap artikel sampel sesuai dengan ukuran dan warna

LAMPIRAN



1.1 Proses Pengecekan depanan belakang



1.2 Proses Sample di produksi



1.3 Proses pembuangan pembersihan Sample



1.4 Proses pengecekan tahap akhir sample



1.5 Trimcard Panduan dalam pembuatan sample