

INTISARI

PT Agung Busana Lestari termasuk sektor industri manufaktur pakaian jadi yang berada di Tasikmalaya, Jawa Barat. Perusahaan ini memproduksi produk lokal maupun ekspor berupa kemeja dewasa, kemeja anak, dan kaos. PT Agung Busana Lestari berdiri sejak Agustus tahun 2016 yang merupakan perubahan nama perusahaan dari PT Agung Kreasi Harmoni yang telah berdiri sejak 2004. Perkembangan pesat industri manufaktur pakaian jadi ini diiringi dengan strategi bisnis yang diterapkan oleh masing-masing industri untuk mempertahankan posisi dan memenuhi permintaan pasar. Strategi bisnis ini tentunya dilakukan untuk meningkatkan daya saing industri di Indonesia, salah satunya dengan menghasilkan produk yang berkualitas.

Penelitian ini didasari adanya permasalahan pada *quality control* berupa kelolosan cacat pada garmen di *final inspection* sehingga menurunkan mutu atau kualitas garmen maupun industri manufaktur itu sendiri, di mana hasil *final inspection* melebihi batas AQL sebesar 6%. Oleh sebab itu, perlu dilakukan perbaikan untuk mengatasi masalah tersebut. Upaya yang dapat dilakukan yaitu menerapkan penyamaan persepsi dan *munsell test* pada operator QC. Penyamaan persepsi merupakan kegiatan memeriksa beberapa garmen secara bergilir dan dilanjutkan dengan pencocokan temuan cacat pada masing-masing garmen oleh tiap peserta, lalu diakhiri dengan diskusi penetapan batas toleransi pada cacat yang masih terdapat perbedaan pendapat antar peserta. Pelaksanaan kegiatan penyamaan persepsi ditujukan untuk operator QC *sewing* dan QC *finishing*. Kemudian *munsell test* merupakan pengujian buta warna pada seseorang dengan cara menyusun perpindahan satu *tone* warna ke *tone* warna lainnya. *Munsell test* ini ditujukan untuk QC *fabric*.

Berdasarkan data yang telah dikumpulkan dan diolah, dapat diketahui cacat dominan pada hasil *final inspection* yaitu tidak ada jahitan *zigzag* dan *shading*. Kemudian beberapa faktor penyebab masalah kelolosan cacat dominan, yaitu operator QC kurang paham tentang spesifikasi *buyer*, *fabric shading* dari *supplier*, implementasi teknik pemeriksaan belum maksimal, serta tidak terdapat *light box* untuk cek *shading*. Maka dari itu dilakukan implementasi penyamaan persepsi pada QC *sewing* dan *finishing* sebanyak 9 orang dan *munsell test* dilakukan oleh QC *fabric* sebanyak 2 orang. Implementasi penyamaan persepsi dan *munsell test* ini cukup efektif, namun ada beberapa perbedaan dalam pelaksanaan di lapangan dengan prosedur yang telah ditentukan. Hasil dari implementasi penyamaan persepsi menyatakan sebanyak 1 orang dalam kategori sangat paham, 5 orang dalam kategori paham, 1 orang dalam kategori kurang paham, dan 2 orang dalam kategori tidak paham. Lalu hasil *munsell test* kedua QC *fabric* masuk ke dalam kategori cukup untuk skor *munsell test* tersebut. Berdasarkan hasil implementasi, kemudian dilakukan pemaparan ulang pada QC *sewing* dan *finishing* agar mereka kembali memahami spesifikasi *buyer* dan batas toleransi cacat yang telah ditentukan. Lalu QC *fabric* akan terbiasa melihat perbedaan warna dalam skala kecil, sehingga lebih mudah menemukan cacat *shading* saat memeriksa kain.

Hasil penelitian ini menunjukkan implementasi penyamaan persepsi dan *munsell test* terbukti dapat menurunkan tingkat kelolosan cacat pada *quality control*. Hal ini ditunjukkan oleh hasil *final inspection* yang mengalami penurunan tingkat kelolosan cacat yaitu dari 6% menjadi 2,4%, sehingga persentase penurunan tingkat kelolosan cacat sebesar 0,6%.