

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri manufaktur merupakan salah satu sektor industri yang memproduksi bahan baku menjadi barang jadi. Salah satu jenis industri manufaktur yaitu industri garmen. Di Indonesia sudah banyak perusahaan yang bergerak di industri garmen mulai dari perusahaan besar hingga bisnis kecil. Saat ini sektor industri garmen sudah berkembang pesat, tentunya ini membuat setiap perusahaan memiliki kompetisi ketat antar perusahaan lainnya yang tidak lepas dari harga dan kualitas yang ditawarkan. Untuk bisa bersaing di pasaran, setiap perusahaan tentunya harus menjamin kualitas dari produk yang dihasilkan dengan terus memperhatikan mutu dari produk yang dihasilkan melalui pengendalian mutu untuk mempertahankan kepuasan konsumen. Persaingan ketat ini bisa terjadi diantara industri garmen besar, menengah, kecil maupun *home industry*.

Askabah Konfeksi merupakan salah satu industri menengah yang bergerak di bidang garmen dengan menghasilkan produk jadi yang berlokasi di Jalan H. Ibrahim Adjie No.129 Kiaracondong, Kecamatan Batununggal, Kota Bandung. Sistem yang diterapkan di Askabah Konfeksi ini memakai sistem *bundle progressive* yang memiliki 2 *sewing line*. Produk yang dihasilkan adalah kebutuhan sandang seperti kaos, gamis, celana kemeja dan lain-lain yang dibuat berdasarkan order dari *buyer*. Proses produksi di Askabah Konfeksi meliputi *cutting*, *sewing* dan *finishing* dengan kapasitas produksi sebesar 1.000 pcs per hari. Dalam persaingannya, Askabah Konfeksi juga mengutamakan dan menjamin kualitas produknya dengan melakukan pengendalian mutu pada proses produksinya. Bagian *Quality Control* bertanggung jawab atas kegiatan pengendalian mutu di Askabah Konfeksi.

Pengendalian mutu (*quality control*) adalah suatu teknik dan aktivitas/tindakan yang terencana yang dilakukan untuk mencapai, mempertahankan dan meningkatkan kualitas suatu produk dan jasa agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan dapat memenuhi kepuasan konsumen. Pengendalian mutu dimaksudkan sebagai upaya untuk menjaga, memelihara serta meningkatkan kualitas baik sebelum proses produksi hingga proses produksi. (Reda Rizal, 2012). Pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak

terhadap kualitas produk yang dihasilkan perusahaan. Kualitas dari produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan standar dan karakteristik tertentu. Walaupun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada hasilnya masih ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar atau dengan kata lain mengalami kerusakan atau cacat produk. Salah satu permasalahan kualitas yang terjadi dalam kegiatan produksi dalam industri manufaktur adalah *defect* atau cacat. Hal ini tentunya dapat mengurangi efektivitas dan efisiensi proses produksi. Munculnya *defect* juga dapat menyebabkan ketidaksesuaian produk yang dihasilkan dengan spesifikasi konsumen.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan di Askabah Konfeksi, ditemukan 17 produk cacat yang lolos ke bagian *finishing* dengan persentase sebanyak 1,14% dari total hasil produksi sebanyak 1,489 pcs untuk semua jenis *style*. Persentase yang dihasilkan melampaui batas perusahaan yang mengharapkan tidak ada lagi cacat yang lolos. Hal ini disebabkan oleh banyak faktor, seperti proses pemeriksaan produk tidak diperiksa secara menyeluruh dan tidak ada acuan proses alur kerja yang tertulis dengan tepat secara sistematis. Operator hanya mengerjakan pengecekan sesuai dengan arahan dan pengalaman mengakibatkan masih ada produk cacat yang lolos ke bagian *finishing*. Sebagai upaya untuk memaksimalkan proses produksi terutama pada saat pengecekan kualitas oleh bagian *Quality Control*, maka perlunya dibuat prosedur tertulis berbentuk Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC) yang berfokus di bagian *Quality Control Endline*.

Melalui implementasi SOP QC, perusahaan dapat mengidentifikasi dan mengatasi masalah secara sistematis, mengoptimalkan pengawasan dan pengendalian produksi, serta meningkatkan kepatuhan terhadap standar kualitas yang telah ditetapkan. Dalam penelitian ini, penggunaan SOP QC mengarah pada pengurangan jumlah persentase *defect* produk, meningkatkan kepuasan pelanggan, serta mengoptimalkan efisiensi dan produktivitas produksi.

Berdasarkan uraian dari latar belakang di atas, maka penelitian akan dilakukan dalam bentuk skripsi yang berjudul:

“UPAYA MENURUNKAN PERSENTASE *DEFECT* PRODUK DENGAN MENERAPKAN STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR *QUALITY CONTROL* (SOP QC) *ENDLINE*”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang sudah dijabarkan di atas, maka identifikasi masalah yang akan dibahas pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana hasil penerapan Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC) *Endline* terhadap penurunan persentase *defect* produk di Askabah Konfeksi?
2. Berapa besar persentase *defect* yang diturunkan setelah menerapkan Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC) *Endline*?

1.3 Batasan Masalah

Untuk membatasi ruang lingkup masalah yang akan dibahas pada penelitian ini, maka dilakukan pembatasan masalah penelitian yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan di bagian *Quality Control Endline* Askabah Konfeksi.
2. Pengamatan dilakukan pada produk yang diproduksi di *sewing line* 1.
3. Penelitian ini dilakukan pada produk jenis *blouse* dan kemeja.

1.4 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah menerapkan Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC) *Endline*. Tujuan penelitian ini adalah untuk menurunkan persentase *defect* produk.

1.5 Kerangka Pemikiran

Menurut Tjiptono (2013), kualitas adalah suatu kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk jasa, manusia, proses dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan. Kualitas produk (*quality*) merupakan salah satu hal paling utama yang harus diperhatikan oleh setiap perusahaan dalam memenuhi kepuasan konsumen. Kualitas suatu produk dapat dikatakan baik jika hasil dari produk tersebut memenuhi standar-standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan dan memenuhi kebutuhan konsumen. Adapun hal-hal yang mempengaruhi mutu atau kualitas produk yaitu bahan baku, mesin dan proses, manusia, lingkungan dan manajemen. Dalam upaya untuk mempertahankan konsistensi kualitas dari suatu produk, maka diperlukan pengendalian mutu atau kualitas (*quality control*) pada proses produksinya.

Pengendalian mutu (*quality control*) adalah suatu teknik dan aktivitas/tindakan yang terencana yang dilakukan untuk mencapai, mempertahankan dan meningkatkan kualitas suatu produk dan jasa agar sesuai dengan standar yang

telah ditetapkan. Salah satu bentuk pengendalian kualitas pada proses produksi yaitu melalui pembuatan Standar Operasional Prosedur (SOP). Perusahaan harus menerapkan SOP untuk mengatur setiap langkah-langkah pekerjaan dari awal sampai akhir. SOP merupakan suatu pedoman atau acuan untuk melaksanakan tugas pekerjaan sesuai dengan fungsi dan alat penilaian kinerja organisasi atau perusahaan berdasarkan indikator-indikator teknis, administratif, prosedural sesuai tata kerja, prosedur kerja, dan sistem kerja pada unit kerja yang bersangkutan (Tjipto Amoko, 2012). SOP dibuat dengan tujuan untuk mencapai efisiensi, menghasilkan produk yang berkualitas, dan keseragaman kinerja.

Standar Operasional Prosedur (SOP) pada bagian *Quality Control* di Askabah Konfeksi belum dibuat secara tertulis dan sistematis juga tidak ada pencatatan *defect* yang terjadi. Ini menyebabkan cacat tersebut tidak ditanggulani dan terus terjadi. Oleh karena itu, operator pada bagian QC hanya melakukan pekerjaan sesuai dengan arahan dan pengalaman yang terjadi seiring dengan berjalannya waktu, akibatnya persentase *defect* bisa melebihi ketentuan yang ditetapkan oleh perusahaan. Penerapan SOP QC pada bagian *Endline* dilakukan sebagai upaya untuk meminimalisir adanya produk cacat yang lolos ke bagian *finishing* dan meningkatkan kinerja operator QC. Maka penelitian ini dilakukan untuk mengetahui apakah penerapan Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC) dapat menurunkan persentase *defect* produk di Askabah Konfeksi.

1.6 Metodologi Penelitian

Metode penelitian yang akan dilakukan dalam penelitian ini dijabarkan pada uraian sebagai berikut dan diagram alir metodologi di bawah ini:

1. Studi Lapangan

Observasi awal terkait kondisi dari situasi permasalahan yang ada di perusahaan.

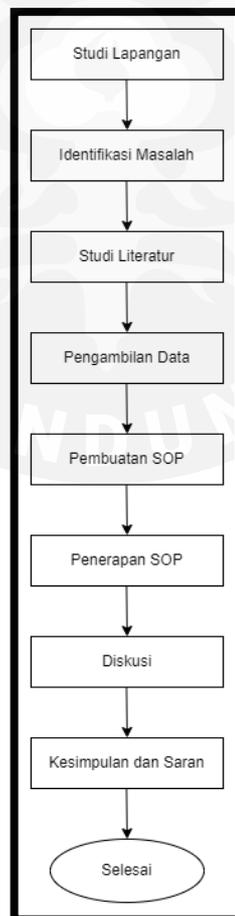
2. Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah dilakukan untuk memberikan fokus masalah yang akan dibahas yaitu pengendalian mutu.

3. Studi Literatur

Studi literatur dilakukan dengan mengumpulkan data-data informasi dan referensi dari buku, jurnal dan penelitian terdahulu yang berkaitan dengan penelitian.

4. Pengambilan Data
Pengambilan data yang dilakukan secara langsung dengan melakukan diskusi pada bagian terkait dan mencatat data sesuai dengan kondisi lapangan.
5. Pengolahan Data
Pengolahan data yang sudah didapat sehingga dapat membuat Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC).
6. Penerapan SOP
Pelaksanaan perbaikan masalah yaitu penerapan Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC).
7. Diskusi
Diskusi mengenai evaluasi terhadap penerapan Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC).
8. Kesimpulan dan saran
Mengambil kesimpulan dari hasil diskusi, kemudian memberikan saran yang dibutuhkan.



Gambar 1. 1 Diagram Alir Metodologi Penelitian

1.7 Lokasi Penelitian

Jalan H. Ibrahim Adjie No.129 Kiaracandong, Kecamatan Batununggal, Kota Bandung.

