

INTISARI

Persaingan di dunia industri semakin ketat, oleh karena itu kualitas produk menjadi faktor kunci dalam menjaga keunggulan kompetitif perusahaan. Salah satu aspek penting dalam menjaga kualitas produk adalah melalui penerapan standar operasional prosedur *Quality Control* (SOP QC) *Endline*. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi upaya yang efektif dalam menurunkan persentase *defect* produk dengan menerapkan standar operasional prosedur QC di perusahaan. Askabah Konfeksi merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang garmen yang mengedepankan kualitas demi menjaga kepuasan konsumen. Setelah dilakukan pengamatan pada bagian *finishing*, ditemukan masalah produk cacat yang masih lolos ke bagian *finishing* walaupun sudah dilakukan proses pengendalian mutu. Dari total 1,489 pcs yang ada di bagian *finishing*, ditemukan 17 produk cacat yang lolos ke bagian *finishing* dengan persentase sebanyak 1,14% dan melampaui batas perusahaan yaitu mengharapkan tidak ada cacat yang lolos lagi ke bagian *finishing*. Hal ini disebabkan karena Askabah Konfeksi belum memiliki acuan pemeriksaan produk secara sistematis dan terstruktur seperti Standar Operasional Prosedur. Operator QC hanya memeriksa produk sesuai dengan arahan dan pengalaman, mengakibatkan pemeriksaan produk tidak menyeluruh dan tidak terdatanya produk cacat dan jenis cacatnya membuat cacat tersebut tidak segera ditanggulangi.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menurunkan persentase *defect* dengan melakukan penerapan Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC) di bagian *quality control endline*. Metode penelitian terhadap penerapan SOP QC dilakukan di bagian *quality control endline* dilakukan selama 7 hari kerja setelah didiskusikan dan disetujui oleh pihak perusahaan. Pada awalnya operator QC masih belum terbiasa melakukan pekerjaan sesuai SOP yang berlaku, namun seiring berjalannya waktu operator sudah terbiasa dengan prosedur pemeriksaan yang ada dan sudah tidak ada lagi produk cacat yang ditemukan di bagian *finishing*.

Dari hasil penelitian didapat persentase *defect* produk yang lolos ke bagian *finishing* mengalami penurunan menjadi 0,46% dari persentase *defect* sebelum diterapkan SOP QC sebesar 1,14% dengan jumlah produk di bagian *finishing* sebanyak 1,511 pcs. Meskipun penurunan persentase *defect* belum terlalu signifikan, namun dapat dilihat dari persentase *defect* yang berkurang dengan menerapkan SOP QC yang berguna untuk memperbaiki kinerja operator QC menjadi lebih teliti karena adanya acuan pada proses pengendalian mutu. Berdasarkan hasil evaluasi dari pengaruh penerapan SOP QC di bagian *endline* terhadap jumlah produk cacat yang lolos ke bagian *finishing* dapat dikatakan berhasil karena terbukti dengan menerapkan Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC) *Endline* dapat menurunkan persentase *defect* di bagian *finishing*. Penerapan SOP QC ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi perusahaan dalam meningkatkan kualitas produk dan menjaga keunggulan kompetitif.