

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Shafira Laras Persada merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pakaian jadi (garmen) dan hampir seluruh proses produksinya dilakukan dengan menggunakan tenaga manusia. PT Shafira Laras Persada menjalin kerjasama dengan beberapa *vendor*/subkontraktor dan sering menemukan hasil produk yang cacat dari segi ukuran.

Selama melakukan kerja praktek lapangan di PT Shafira Laras Persada, terdapat banyak permasalahan yang timbul, yaitu banyaknya jumlah cacat yang ditemukan, seperti cacat ukuran, cacat *shading*, cacat kerut. Dari total *order* yang diamati sebanyak 20.590 *pcs*, yang mengalami cacat mencapai 1.133 *pcs* atau 5,5 %. Cacat tersebut terdiri dari cacat ukuran, *shading*, kerut. Cacat yang paling dominan adalah cacat ukuran, yaitu sebanyak 927 *pcs* atau 4,5 %.

Penyebab terjadinya cacat ukuran tersebut disebabkan oleh beberapa faktor, seperti faktor kurangnya keterampilan operator, kelalaian operator, tidak adanya penerapan SOP yang baik oleh *vendor*. Namun pengamatan ini difokuskan pada penerapan SOP yang tidak baik oleh *vendor*, karena hal ini dapat terlihat dari kenyataan yang terjadi di lapangan dan dianggap sebagai faktor paling dominan yang menyebabkan terjadinya cacat ukuran produk Zoya *Jeans* di PT Shafira Laras Persada.

Jika tidak adanya penerapan SOP yang baik oleh *vendor*, maka akan merugikan pihak perusahaan dan pihak *vendor* itu sendiri. Kerugian-kerugian tersebut diantaranya kerugian material, waktu, tenaga dan keterlambatan produk untuk sampai ke gudang serta retail-retail yang ada di seluruh Indonesia.

Berdasarkan jumlah cacat tersebut maka perlu dilakukan upaya pengurangan terhadap jumlah cacat, yakni dengan melakukan perbaikan penerapan *Standard Operating Prosedure* (SOP) oleh *vendor* Zoya *Jeans*. Dalam melakukan perbaikan penerapan SOP harus ada pengawasan secara intensif, karena dikhawatirkan hal tersebut akan terjadi lagi. Berdasarkan uraian tersebut maka perlu dilakukan suatu pengamatan dengan judul:

UPAYA PERBAIKAN PENERAPAN *STANDARD OPERATING PROCEDURE* (SOP) PADA *VENDOR* UNTUK MENGURANGI JUMLAH CACAT UKURAN PRODUK “ZOYA JEANS” DI PT SHAFIRA LARAS PERSADA

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut:

1. Bagaimana pengaruh perubahan penerapan *Standard Operating Procedure* (SOP) untuk *vendor* dalam mengurangi cacat ukuran terhadap hasil produksi *Zoya Jeans*?
2. Seberapa besar Perubahan penerapan SOP dapat menurunkan jumlah cacat Ukuran produk *Zoya Jeans*?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui pengaruh perubahan penerapan *Standard Operating Procedure* (SOP) untuk *vendor* terhadap produk *Zoya Jeans* dan tujuan dari pengamatan ini adalah penurunan jumlah cacat ukuran pada produk *Zoya Jeans*.

1.4 Kerangka Pemikiran

Quality control (QC) adalah kegiatan kontrol kualitas yang harus dilakukan oleh bagian yang terlibat dalam pelaksanaan pembuatan produk sesuai dengan kelompok prosesnya. Tujuan *quality control* adalah untuk menghindari terjadinya penyimpangan yang lebih besar pada proses berikutnya.^[1]

Setiap proses produksi tentunya akan didistribusikan untuk dapat memenuhi *order* yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Pada kenyataannya terkadang *order* tersebut tidak terpenuhi dikarenakan banyaknya barang jadi yang cacat, sehingga akan berpengaruh pada *quality* dan *quantity order*.

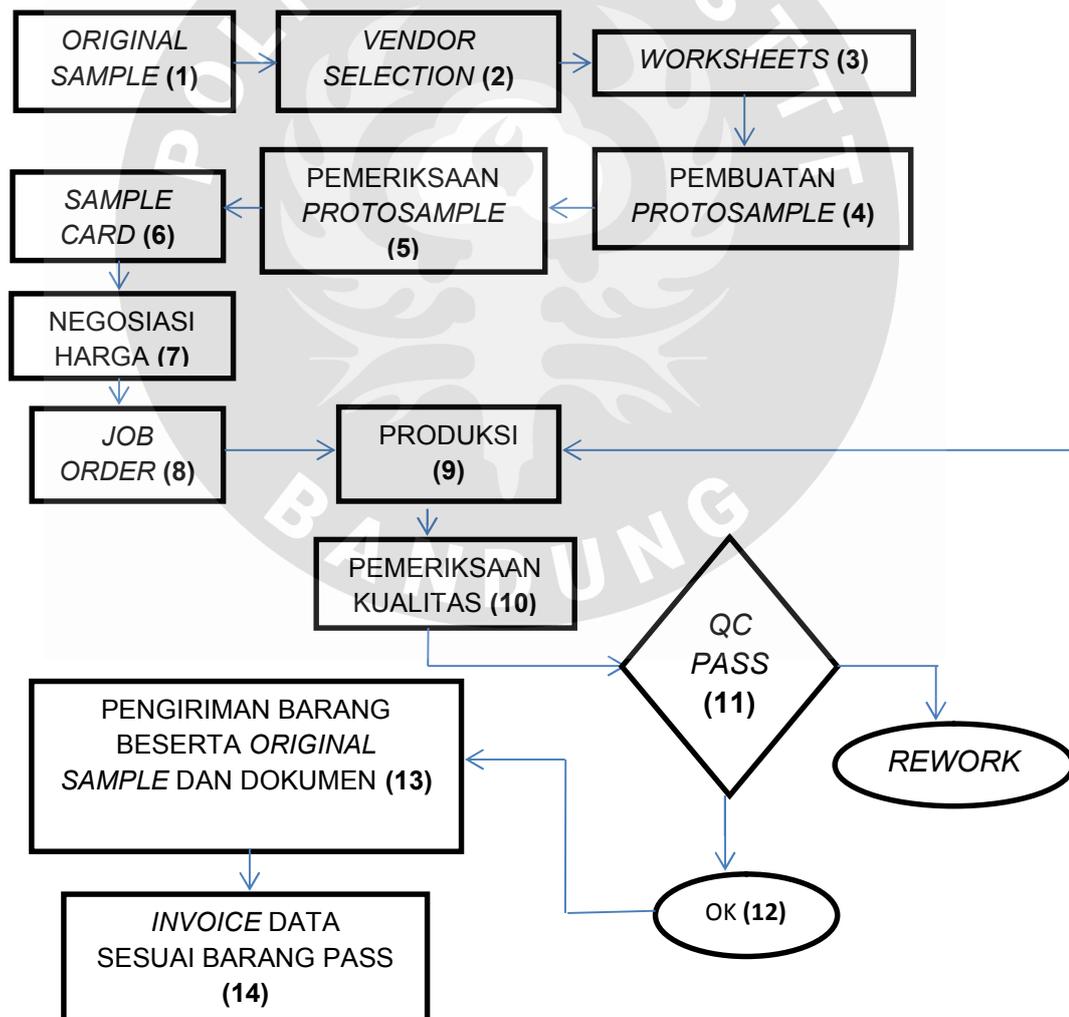
Terjadinya cacat dapat diakibatkan oleh beberapa faktor, baik dari segi manusia maupun metoda. Faktor manusia bisa karena kesalahan, kerusakan, penyimpangan dari spesifikasi atau standar yang ditetapkan. Hal ini dapat terjadi karena kondisi bahan baku, kesalahan dalam penanganan proses persiapan, produksi atau penanganan akhir produk.

Faktor metoda adalah tidak adanya penerapan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang baik. *Standard Operating Procedure* (SOP) adalah: suatu perangkat

lunak yang mengatur tahapan suatu proses kerja atau prosedur kerja tertentu. Oleh karena prosedur kerja yang dimaksud bersifat tetap, rutin dan tidak berubah-ubah, prosedur kerja tersebut dibakukan menjadi dokumen tertulis. Dokumen tertulis ini selanjutnya dijadikan standar bagi pelaksanaan prosedur kerja tertentu. [3]

Unsur-unsur *Standard Operating Procedure* (SOP) tidak hanya bermanfaat sebagai rujukan penyusunan, tetapi dapat berguna juga sebagai kontrol pelaksanaan penyusunan *Standard Operating Procedure* (SOP). SOP diberikan dengan maksud mempermudah pekerjaan *vendor*. Dengan adanya SOP tersebut, diharapkan hasil kerja/produksi *vendor* sesuai dengan yang diharapkan, selain itu kita dapat dengan mudah memantau pekerjaan *vendor*.

Berikut *Standard Operating Procedure* (SOP) *vendor* PT Shafira Laras Persada yang disajikan pada Gambar 1.1 di bawah ini:



Sumber: Departemen QMS PT Shafira Laras Persada

Gambar 1.1 - SOP Vendor PT Safira Laras Persada

Dari Gambar 1.1 di atas terdapat pekerjaan pemeriksaan *protosample* (5) dimana tidak ada penjelasan jika diketahui apabila ada produk cacat/tidak diterima, sehingga *vendor* tidak melalui tahap tersebut. Biasanya hasil pemeriksaan produk tidak selalu 100 % diterima, oleh karena itu perlu adanya proses lanjutan terhadap produk cacat/tidak diterima.

Pada tahap selanjutnya terdapat pekerjaan negosiasi harga (7), pada tahap ini juga tidak ada kejelasan/penjelasan jika harga pekerjaan suatu produk yang dinegosiasikan tidak cocok atau menemui kata sepakat. Apabila pada proses pemeriksaan *protosample* (5) sudah *approve* dan menjadi *sample card* (6), negosiasi harga harus dilakukan agar proses produksi dapat berjalan.

Berikutnya adalah tahap pemeriksaan kualitas (10). Tahap ini sangat penting, dimana barang yang diproduksi diharapkan memiliki kualitas baik. Jika suatu produk/barang lolos dari pemeriksaan kualitas, maka dapat masuk pada tahap selanjutnya, namun apabila produk/barang tidak lolos pemeriksaan kualitas maka produk/barang tersebut akan dikembalikan pada proses produksi (9). Kenyataannya pada tahap pemeriksaan kualitas (10) tidak ada keterangan/penjelasan jika ditemukan produk/barang dengan kualitas yang kurang baik.

Bukan hanya tidak adanya penjelasan/keterangan terhadap produk/barang yang cacat maupun harga yang sesuai, tetapi juga ada tahapan yang tidak dilakukan oleh *vendor* yaitu tahapan pemeriksaan kualitas, hal tersebut menyebabkan banyaknya hasil produk Zoya *Jeans* yang cacat.

1.5 Pembatasan Masalah

Untuk melakukan pengamatan tersebut diperlukan adanya pembatasan masalah, antara lain:

1. Produk yang diamati adalah seluruh *brand* Zoya *Jeans* PT Shafira Laras Persada.
2. Jenis cacat yang diamati adalah jenis cacat ukuran pada hasil produk Zoya *Jeans*.

1.6 Metodologi Pengamatan

Metode yang dilakukan dalam pengamatan ini adalah:

1. Observasi
Dilakukan dengan cara mengamati hasil produk jadi Zoya *Jeans* yang cacat untuk mendapatkan data dan informasi yang dibutuhkan secara jelas.

2. Studi Literatur

Dilakukan dengan cara mencari sumber-sumber lain yang berhubungan dengan masalah yang akan dibahas guna untuk mendapatkan informasi yang dibutuhkan.

3. Pengamatan dan Pemecahan Masalah

Proses pengamatan yang dilakukan penulis adalah melakukan pengamatan mengenai penerapan SOP yang dilakukan dan menganalisis penyebab dihasilkannya produk cacat.

Dari hasil analisis SOP, maka disesuaikan kembali SOP yang sesuai untuk meminimalkan cacat ukuran pada produk *Zoya Jeans*.

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan di PT Shafira Laras Persada yang beralamat di Jalan Rumah Sakit No. 139 Gede Bage, Kota Bandung-Jawa Barat.

