

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

Pengendalian kualitas/mutu sangat penting dalam memproduksi suatu barang untuk menjaga kestabilan mutu hasil produksi dan sebagai salah satu usaha untuk menemukan faktor-faktor terduga yang menyebabkan kurang lancarnya fungsi dalam proses suatu produksi sehingga bila terjadi gangguan dapat segera dilakukan tindakan pembetulan sebelum terlalu banyak produk yang tidak sesuai dengan produksi (Fathia et al., 2023)

Konfeksi X merupakan salah satu industri menengah yang bergerak di bidang garmen dengan menghasilkan produk jadi yang berlokasi di Jl. Plered I, Antapani Tengah, Kec. Antapani, Kota Bandung, Jawa Barat 40291. Produk yang dihasilkan adalah seperti *t-shirt* dan jaket, berdasarkan order dari konsumen maupun produk konfeksi X itu sendiri. Proses produksi di konfeksi X meliputi *cutting*, *sewing* dan *finishing* dengan kapasitas produksi sebesar 50 pcs per hari, dengan jumlah mesin 2 mesin jahit dan 2 mesin obras, dengan jenis produk yaitu jaket dan *t-shirt* dengan standar cacat dari konfeksi yaitu 5%.

Berdasarkan pengamatan di Konfeksi X, ditemukan bahwa ada beberapa produk mengalami cacat di antara cacat tersebut yaitu Kesalahan pasang sablon DTF di kaos, Kesalahan ukuran jaket varsity, dan cacat bordir di jaket varsity. Penyebabnya antara lain adalah proses pemeriksaan produk yang tidak dilakukan secara menyeluruh pada bagian QC *Final*. Para operator QC *Final* hanya melakukan pemeriksaan sesuai arahan dan pengalaman mereka, yang mengakibatkan ditemukan beberapa masalah yaitu lolosnya cacat ketangan konsumen. Cacat produk tersebut disajikan pada Tabel 1.1 pada halaman 2.

Cacat tersebut lolos sampai ke tangan konsumen. Hal ini menyebabkan kerugian dari segi waktu produksi pembuatan *style* lain yang terhambat dikarenakan pengembalian produk dan perbaikan produk, kerugian dari segi material dikarenakan adanya pembuatan ulang produk baru, dan kerugian biaya.

Tabel 1. 1 Data cacat 22 April 2024 yang lolos hingga ke konsumen

Nama Defect	Jumlah Defect	Jumlah Keseluruhan Produk	Presentase Cacat Produk
Kesalahan pasang sablon DTF di kaos.	7 pcs	68 pcs	10,3 %
Kesalahan ukuran jaket varsity	23 pcs	158 pcs	14,5 %
Salah posisi pada bordir di jaket varsity	8 pcs	158 pcs	5,06%

Menurut (Qonita, 2023) 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 QC hanya mengerjakan pengecekan sesuai dengan arahan dan pengalaman mengakibatkan masih ada produk cacat yang lolos ke tangan konsumen . Munculnya cacat juga dapat menyebabkan ketidaksesuaian produk yang dihasilkan dengan spesifikasi konsumen produknya antara lain *T-shirt* dan jaket. Sebagai upaya untuk memaksimalkan proses produksi terutama pada saat pengecekan kualitas oleh bagian *Quality Control*, maka perlunya dibuat prosedur tertulis berbentuk Instruksi Kerja *Quality Control Final* yang berfokus di bagian *Quality Control Final* .

Berdasarkan hasil pengamatan di Konfeksi x lolosnya cacat produk ke tangan konsumen disebabkan oleh belum adanya Instruksi Kerja QC *Final* berdasarkan penelitian sebelumnya, lolosnya cacat produk adalah belum adanya pedoman untuk melakukan pengecekan pada bagian QC *Final* , oleh karna itu perlu dilakukan usaha untuk mencegah lolosnya cacat produk ke tangan konsumen . Berdasarkan hal tersebut maka penelitian ini akan difokuskan dalam bentuk skripsi yang berjudul:

**“PENERAPAN INSTRUKSI KERJA *QUALITY CONTROL FINAL* UNTUK MENCEGAH KELOLOSAN CACAT PRODUK PADA KONFEKSI X”**

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Identifikasi masalah yang akan di bahas dalam penelitian ini berdasarkan dengan latar belakang di atas yaitu:

1. Bagaimana Penerapan Instruksi Kerja QC *Final* pada Konfeksi X ?
2. Bagaimana Pengaruh Instruksi Kerja QC *Final* terhadap cacat yang lolos ke konsumen pada Konfeksi X ?

## **1.3 Maksud dan Tujuan**

Maksud dari penelitian ini tersebut adalah pembuatan Instruksi Kerja QC *Final* di Konfeksi X. Tujuannya adalah untuk mencegah kelolosan cacat produk ketika diterima oleh konsumen .

## **1.4 Batasan Masalah**

Untuk membatasi ruang lingkup pengamatan dan penelitian maka dilakukan pembatasan penelitian berdasarkan hal-hal berikut yaitu:

1. Pengamatan ini berfokus pada penerapan Instruksi Kerja pengecekan garmen pada bagian QC *Final* di Konfeksi X.
2. Pada penelitian ini dilakukan untuk mencegah produk cacat agar tidak lolos ke tangan konsumen , sedangkan untuk mencegah terjadinya cacat perlu dilakukan penelitian lebih lanjut, dengan mempertimbangkan waktu dan kondisi konfeksi penelitian ini hanya melakukan pencegahan produk cacat ke tangan konsumen .

## **1.5 Kerangka Pemikiran**

Pengendalian kualitas merupakan salah satu fungsi yang penting dari suatu perusahaan, sehingga kualitas produk perlu ditangani mulai dari pengendalian bahan baku, pengendalian kualitas proses produksi hingga produk siap untuk dipasarkan (Ni Luh Putu Hariastuti, 2015). Pengendalian terhadap mutu produk merupakan usaha meminimalisasi produk cacat yang dihasilkan. Dalam dunia perindustrian, kualitas atau mutu produk dan produktivitas adalah kunci keberhasilan bagi berbagai sistem produksi (Cyrilla,2012). Instruksi Kerja merupakan suatu pedoman tertulis dan terstruktur dan digunakan sebagai acuan

dalam melakukan suatu pekerjaan dengan baik agar tujuan organisasi dapat tercapai.(Fauzi Pratama, 2020)

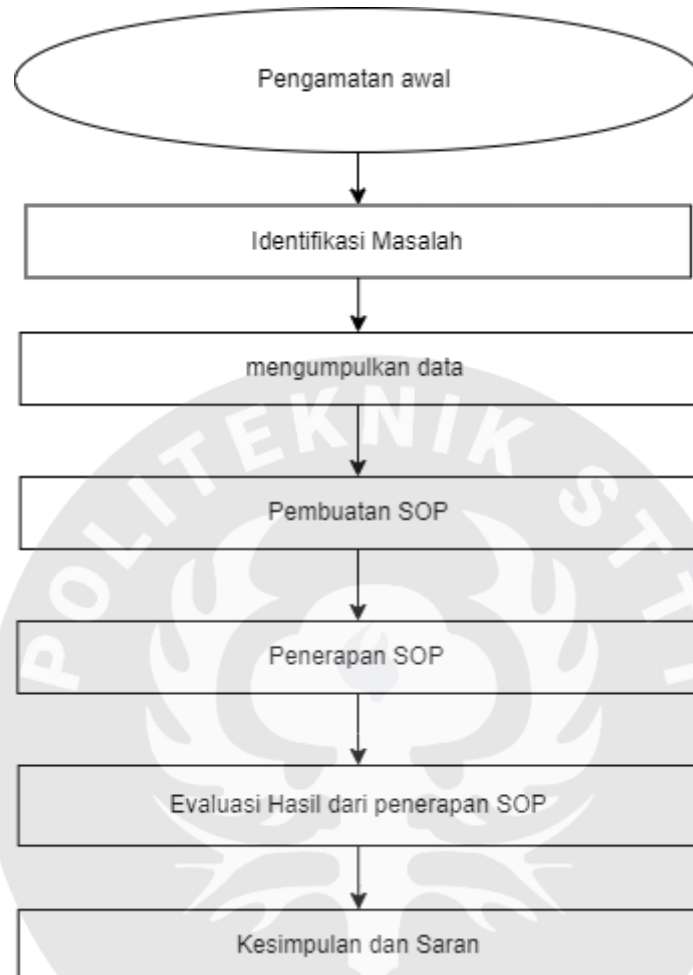
Salah satu masalah yang terjadi adalah cacat produk yang ditemukan ketika barang sudah diterima oleh konsumen . Cacatnya antara lain seperti kesalahan dalam pemasangan sablon DTF yang miring pada kaos, ketidaksesuaian ukuran pada jaket varsity, dan kesalahan penempatan bordir pada jaket varsity. Pada masalah ini menyebabkan terjadi pengembalian produk oleh konsumen dan konsumen meminta dibuatkan produk kembali atau pengembalian biaya, hal ini dapat menyebabkan kerugian dari segi waktu, material, dan biaya.

Berdasarkan pengamatan di Konfeksi X, ditemukan bahwa ada beberapa produk mengalami cacat di antara cacat tersebut yaitu Kesalahan pasang sablon DTF di kaos, Kesalahan ukuran jaket varsity, dan cacat bordir di jaket varsity. Penyebabnya antara lain adalah proses pemeriksaan produk yang tidak dilakukan secara menyeluruh pada bagian QC *Final*. Para operator QC *Final* hanya melakukan pemeriksaan sesuai arahan dan pengalaman mereka, yang mengakibatkan ditemukan beberapa masalah yaitu lolosnya cacat ketangan konsumen .

Salah satu solusi untuk mencegah terjadinya kelolosan cacat ditangan konsumen yaitu diperlukan pembuatan Instruksi Kerja *Quality Control Final* yang tertulis secara sistematis dan berfokus pada bagian *Quality Control Final*, perusahaan diharapkan dapat mengidentifikasi dan mengatasi masalah secara sistematis, meningkatkan pengawasan dan pengendalian produksi, serta meningkatkan kepatuhan terhadap standar kualitas yang telah ditetapkan. Dalam penelitian ini, penggunaan Instruksi Kerja QC *Final* diharapkan dapat mengurangi kelolosan cacat ditangan konsumen, meningkatkan kepuasan pelanggan, serta mengoptimalkan efisiensi dan produktivitas produksi.

## 1.6 Metodologi Penelitian

Metode penelitian pada penelitian ini dilakukan dengan metode seperti gambar di bawah ini .



Gambar 1. 1 Diagram Alir Metodologi Penelitian

1. Pengamatan Awal  
Observasi awal terkait kondisi permasalahan yang ada di lapangan.
2. Identifikasi Masalah  
Masalah yang terjadi pada Konfeksi x yaitu lolosnya cacat ke tangan konsumen .
3. Mengumpulkan Data  
Mencari data masalah yang ada pada Konfeksi X.
4. Pembuatan Instruksi Kerja  
Membuat Instruksi Kerja QC *Final* produk jaket varsity dan *T-shirt*.
5. Penerapan Instruksi Kerja

Penerapan Instruksi Kerja pengecekan garmen di bagian QC *Final* pada Konfeksi X.

6. Evaluasi hasil dari penerapan Instruksi Kerja  
Mengevaluasi hasil penerapan dari Instruksi Kerja.
7. Kesimpulan dan Saran  
Menyimpulkan dan memberikan saran untuk Instruksi Kerja Konfeksi X

### **1.7 Lokasi Penelitian**

Konfeksi X, Jl. Plered I, Antapani Tengah, Kec. Antapani, Kota Bandung, Jawa Barat 40291.

