

INTISARI

Pengamatan di Konfeksi X mengungkapkan bahwa beberapa produk mengalami cacat sebelum mencapai konsumen. Di antara cacat-cacat yang lolos ke tangan konsumen, ditemukan kesalahan pasang sablon DTF pada kaos sebanyak 7 pcs, kesalahan ukuran jaket varsity sebanyak 23 pcs, dan cacat bordir pada jaket varsity sebanyak 8 pcs. Penyebab utama dari cacat ini adalah belum adanya pedoman pengecekan produk di bagian Quality Control Final.

Dampak dari kelolosan cacat ke tangan konsumen mencakup beberapa aspek. Dari segi waktu produksi, pembuatan style lain terhambat karena proses pengembalian dan perbaikan produk yang memerlukan waktu tambahan. Dari segi material, terdapat kebutuhan untuk pembuatan ulang produk baru yang menambah beban biaya. Selain itu, ada juga kerugian biaya yang timbul akibat dari proses perbaikan dan produksi ulang yang tidak direncanakan sebelumnya.

Berdasarkan hal tersebut, ditemukan bahwa pada saat Quality Control Final belum tersedia pedoman pengecekan atau Instruksi Kerja yang jelas mengenai langkah-langkah pengecekan pada garmen sebelum dikirim ke konsumen. Oleh karena itu, diperlukan penyusunan Instruksi Kerja yang terperinci untuk bagian Quality Control Final guna mengatasi masalah ini. Dengan adanya pedoman yang jelas, diharapkan kelolosan cacat ke tangan konsumen dapat berkurang secara signifikan.

Setelah penerapan Instruksi Kerja selama 3 minggu, dari tanggal 20 Mei 2024 hingga 8 Juni 2024, hasil menunjukkan penurunan signifikan dalam jumlah cacat produk yang lolos ke tangan konsumen. Sebelumnya, cacat yang ditemukan mencakup kesalahan dalam pemasangan sablon DTF yang miring pada kaos sebanyak 7 pcs, ketidaksesuaian ukuran pada jaket varsity sebanyak 23 pcs, dan kesalahan penempatan bordir pada jaket varsity sebanyak 8 pcs. Namun, setelah penerapan Instruksi Kerja Quality Control Final, cacat-cacat tersebut sudah tidak ada lagi yang lolos ke tangan konsumen.

Hal ini menunjukkan bahwa implementasi Instruksi Kerja QC Final sangat efektif dalam mengurangi tingkat cacat produk dan meningkatkan kualitas hasil produksi. Penerapan Instruksi Kerja yang lebih ketat dan terstruktur memastikan bahwa setiap langkah dalam proses produksi diperiksa dengan teliti, sehingga potensi kesalahan dapat diminimalkan. Dengan demikian, kualitas produk yang dikirim ke konsumen dapat terjaga dengan baik.