

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam era globalisasi dengan perkembangan teknologi yang semakin maju dan pesatnya kondisi pasar industri menuntut perusahaan harus mampu memberikan kepuasan kepada para konsumen dengan cara memberikan produk / jasa yang sesuai dengan standar kualitas sesuai dengan tujuan perusahaan (produsen). Oleh karena itu perusahaan dituntut untuk memproduksi barang dan jasa yang berkualitas tinggi agar konsumen bisa memenuhi kebutuhannya sehari-hari. Agar operasional perusahaan agar dapat berjalan secara efektif dan efisien perusahaan (produsen) harus melakukan pengendalian mutu untuk mengurangi produk yang mengalami kegagalan / rusak supaya mencapai standar kualitas.

PT Besok Ada Hasil merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *Supplychain Enabler* di sektor produk tekstil *manufacturing* yang konsep bermitra dengan produsen lokal maupun luar negeri. Produk yang dihasilkan adalah kebutuhan sandang seperti kaos, gamis, kemeja, celana, dan lain lain yang dibuat berdasarkan order dari buyer dengan kapasitas produksi sebesar 20.000 *pcs*/ bulan. Dalam proses bisnis nya PT Besok Ada Hasil mengutamakan dan menjamin kualitas produknya dengan melakukan pengendalian mutu pada proses produksinya.

Berdasarkan data bulan Maret 2024 pada artikel kemeja *uniform evans* ditemukan *defect* pada proses *final inspection* sebanyak 96 *pcs* dari total order 2098 *pcs* atau sebesar 4,5%. Hal ini disebabkan karena tidak efektifnya kinerja pengecekan pada proses *endline inspection* yang mengakibatkan kelolosan pengecekan ke bagian *finishing* yang menyebabkan terjadinya temuan *defect* pada proses *final inspection*. Jenis *defect* yang ditemukan adalah *defect* yang terjadi pada saat proses produksi seperti *skip stitch* (25 *pcs*), *shading* (12 *pcs*), *unbalance pocket* (15 *pcs*), *wavy* (28 *pcs*), dan *hole* (16 *pcs*).

Dalam menunjang upaya penurunan temuan *defect* pada proses *final inspection* di PT Besok Ada Hasil, perlu adanya pengecekan kualitas menggunakan sistem, salah satunya adalah *clockwise system*. *Clockwise system* adalah metode pengecekan garmen searah jarum jam pada bagian luar maupun dalam garmen untuk memastikan bahwa pakaian tersebut sudah sesuai dengan keinginan konsumen, dengan meminimalisir tingkat kelolosan dan mengefisien waktu. Prosedur pengecekan yang sistematis dapat meningkatkan level *quality* operator

dan meminimalisir pengecekan berulang sehingga semua area garmen dapat diperiksa dengan efektif.

Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan di atas, maka akan dilakukan penelitian dengan mengangkat judul pada tugas akhir yaitu:

“PENERAPAN METODE *CLOCKWISE SYSTEM* PADA *QUALITY CONTROL ENDLINE* DALAM UPAYA MENGURANGI TEMUAN *DEFECT* PADA PROSES *FINAL INSPECTION* DI PT BESOK ADA HASIL”

1.2 Identifikasi masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, maka identifikasi masalah adalah sebagai berikut:

- a. Bagaimana penerapan metode *clockwise system* pada bagian *quality control* di PT Besok Ada Hasil?
- b. Bagaimana pengaruh penerapan metode *clockwise system* pada *quality control* dalam upaya mengurangi temuan *defect* pada proses *final inspection* di PT Besok Ada Hasil?

1.3 Maksud dan tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah menerapkan metode *clockwise system* pada *quality control* di PT Besok Ada Hasil yang bertujuan untuk mengurangi temuan *defect* produk pada saat dilakukan *final inspection*.

1.4 Kerangka pemikiran

Kualitas produk adalah salah satu faktor yang mempengaruhi keputusan pembelian. Sebuah perusahaan harus memperhatikan kualitas produk yang diciptakannya karena, kualitas produk merupakan suatu faktor penting yang mempengaruhi keputusan para konsumen dalam melakukan pembelian sebuah produk atau jasa. Semakin baik kualitas suatu produk, maka akan semakin meningkat minat para konsumen untuk membeli produk tersebut. Dengan memberikan kualitas produk yang baik, sebuah perusahaan dapat lebih unggul dibandingkan para pesaingnya.

Oleh karena itu, perusahaan harus dapat memahami keinginan konsumen sehingga dapat menciptakan produk dengan kualitas yang baik dan sesuai dengan harapan konsumen. Salah satu bentuk penjaminan mutu adalah kegiatan yang sistematis bahwa produk yang dihasilkan memenuhi persyaratan mutu. Kegiatan

yang sistematis tersebut antara lain penerapan metode *clockwise system* pada *quality control*. *Clockwise system* adalah metode pengecekan garmen searah jarum jam pada bagian luar maupun dalam garmen untuk meminimalisir tingkat kelolosan dan mengefisienkan waktu. Pengecekan yang sistematis dapat meningkatkan level *quality* operator dan meminimalisir untuk pengecekan berulang sehingga semua area garmen dapat diperiksa dengan efektif.

Sistem pengecekan pada bagian *quality control* di PT Besok Ada Hasil belum dibuat secara sistematis, sehingga pengecekan operator *quality control* 1 dengan yang lainnya tidak sama cara pengecekannya dan tidak ada sistem klasifikasi *defect*. Ini menyebabkan terjadinya pengecekan berulang pada produk yang sama sehingga produktivitas dan efisiensi terganggu yang menyebabkan terjadinya temuan *defect* pada proses *final inspection*. Penerapan metode *clockwise system* dilakukan sebagai upaya meminimalisir adanya produk *defect* yang lolos ke bagian *final inspection* dan meningkatkan produktivitas operator pada bagian *quality control*. Suatu produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan dapat memberikan dampak yang cukup besar terhadap mutu produk yang dihasilkan dapat menekan persentase dari *defect* produk sehingga perusahaan mendapatkan keuntungan yang lebih besar untuk meningkatkan mutu produksi secara efektif dan efisien sehingga memuaskan konsumen.

1.5 Metodologi penelitian

Metodologi 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 yang terkait sebelum dilakukan penerapan metode *clockwise system*

5. Penerapan Metode

Pelaksanaan perbaikan masalah yaitu penerapan metode *clockwise system* pada *quality control*

6. Pengolahan Data

Pengolahan data ketika sudah melakukan penerapan metode *clockwise system*

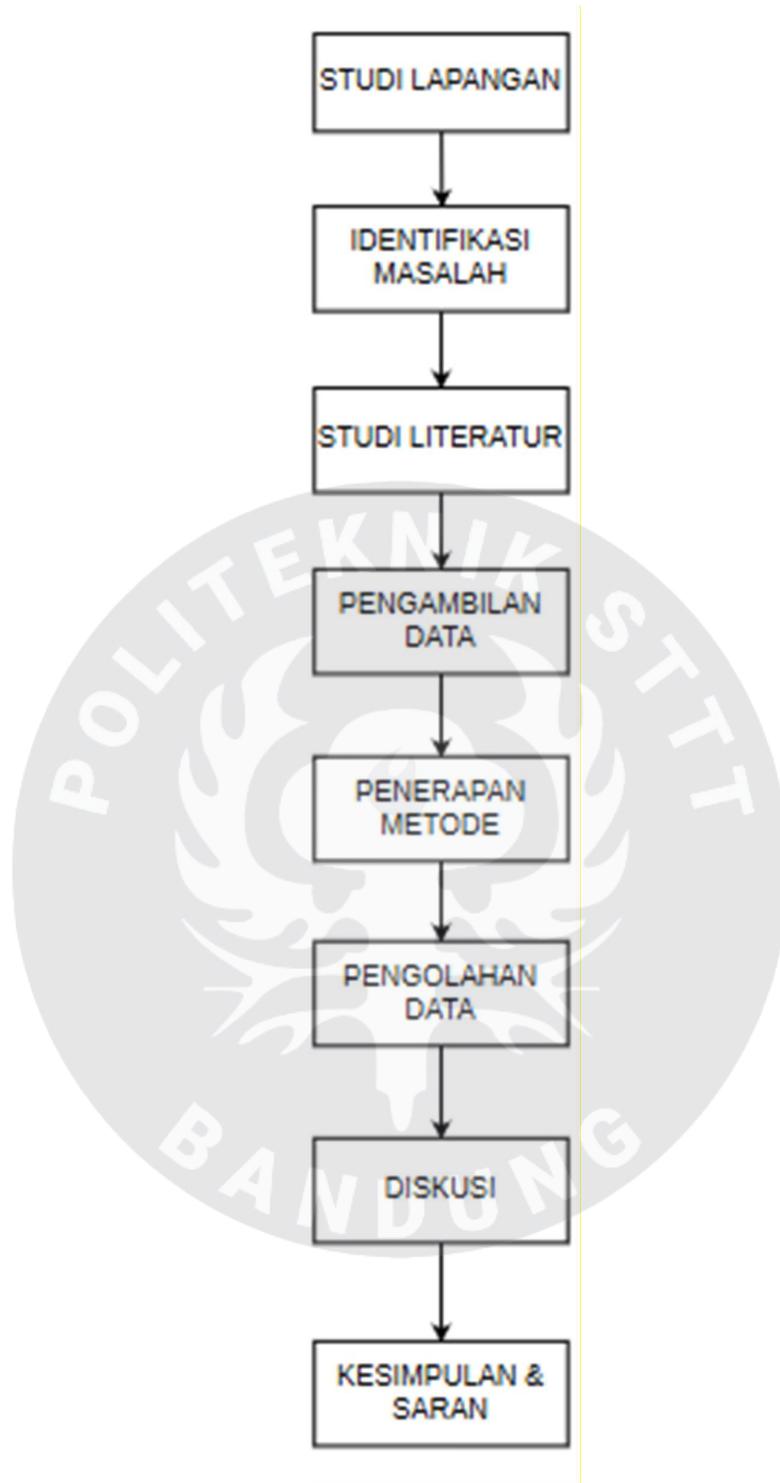
7. Diskusi

Diskusi mengenai evaluasi terhadap penerapan metode *clockwise system* pada *quality control*

8. Kesimpulan dan Saran

Mengambil kesimpulan dari hasil diskusi kemudian memberikan saran yang dibutuhkan.

Berdasarkan uraian diatas, maka diagram alir metodologi penelitian disajikan sebagaimana Gambar 1.1 halaman 5



Gambar 1.1 Diagram alir metodologi penelitian