

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pembangunan industri garmen memiliki tujuan untuk menyerap tenaga kerja dan meningkatkan perekonomian (Dewa Putu Yohanes Agata L. Sandopart, 2023). Pertumbuhan ekonomi industri tekstil dan garmen berada pada angka 15,08% di tahun 2019. Persaingan di industri tekstil dan garmen nasional semakin ketat, oleh sebab itu perusahaan dituntut untuk dapat menghasilkan produk yang berkualitas supaya bisa mempertahankan bisnisnya (Elfira Vidian Paquita, 2022).

Kegiatan manajemen suatu perusahaan untuk mempertahankan produknya agar tetap dalam batas-batas standar yang ditetapkan disebut penjaminan mutu atau *quality control* (QC) (Agnes Dwi Pangestu, 2021). Setiap *buyer* di industri garmen sangat memperhatikan kualitas dan standar perusahaan, sehingga penjaminan mutu menjadi salah satu faktor yang mempengaruhi keputusan pembelian (Zafira Chairunnisa, 2023). Penjaminan mutu memiliki tujuan untuk mendekripsi, mencegah, dan mengurangi kesalahan atau cacat dalam produk, serta memastikan bahwa produk yang disediakan memenuhi harapan atau kebutuhan *buyer*.

PT Agung Busana Lestari merupakan sebuah perusahaan garmen yang berlokasi di Jl. Sukasari, Sambongjaya, Kec. Mangkubumi, Tasikmalaya, Jawa Barat 46151. Perusahaan menerapkan sistem CMT (*cut make and trim*) yaitu jasa pembuatan produk garmen di mana perusahaan hanya melakukan tiga proses utama (Mochamad Soelton, 2017). Proses pemotongan bahan (*cut*), proses penjahitan bahan (*make*) secara menyeluruh hingga menjadi produk akhir. Tahap selanjutnya, dilakukan proses pemangkasan (*trim*) sekaligus pengecekan untuk memastikan produk sudah sesuai dengan standar permintaan *buyer*. Produk yang dihasilkan oleh PT Agung Busana Lestari adalah pakaian kemeja dewasa, kemeja anak dan kaos oblong. *Buyer* yang ada di PT Agung Busana Lestari yaitu Hrdenes, perahu jeans, PitoDito, Acca, Martin Lestari, Biensi dan ReRe. PT Agung Busana Lestari merupakan perusahaan yang berkembang dengan kapasitas produksi sebesar ±40.000 pcs/bulan.

PT Agung Busana Lestari memiliki kendala yaitu persentase *rework* pada QC *endline* melebihi standar perusahaan. Penelitian dilakukan pada *line* 4 yang memiliki persentase *rework* terbesar diantara *line* lainnya yang ada pada PT

Agung Busana Lestari yaitu sebesar 27% per hari hingga 36% per hari pada bulan Februari 2024 sedangkan perusahaan memiliki standar persentase *rework* sebesar 10% per hari. Pengamatan dilakukan pada hasil pengecekan produk bagian QC *endline* dan membandingkan dengan hasil pengecekan produk bagian QC *inline*. Berdasarkan pengamatan menunjukkan bahwa QC *inline* tidak dapat mendeteksi cacat yang ada pada QC *endline* dan adanya penambahan tugas lain selain *inline process* yaitu pengecekan kualitas pada bagian *finishing*. Karena tidak adanya standar operasional prosedur untuk QC *inline* dalam melaksanakan tugas dan kewajibannya maka produk cacat dapat lolos ke pengecekan QC *endline*.

Standar Operasional Prosedur (SOP) adalah acuan pokok mengenai tahapan yang berhubungan dengan aktivitas kerja dalam sebuah perusahaan (Dian Ratna Nabilla, 2022). Tujuan dari SOP adalah membantu meningkatkan efisiensi operasional dengan memberikan panduan yang terperinci dalam melakukan tugas dan kewajiban. Melalui penelitian ini, SOP diharapkan dapat menjadi salah satu solusi yang dapat memperjelas tugas dan tanggung jawab QC *inline* sehingga dapat menurunkan persentase *rework* di PT Agung Busana Lestari. Berdasarkan latar belakang di atas dibuat penelitian yang disajikan dalam bentuk skripsi dengan judul:

“PENERAPAN STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR (SOP) PADA QUALITY CONTROL (QC) INLINE UNTUK MENURUNKAN PERSENTASE REWORK DI PT AGUNG BUSANA LESTARI”

1.2 Identifikasi Masalah dan Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disajikan, identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut:

1. Bagaimana hasil penerapan Standar Operasional Prosedur (SOP) pada QC *inline* untuk menurunkan persentase *rework* pada QC *endline*?
2. Bagaimana pengaruh penerapan Standar Operasional Prosedur (SOP) dalam menurunkan persentase *rework* pada QC *endline*?

Batasan masalah bertujuan untuk membatasi ruang lingkup penelitian terhadap masalah yang terjadi, berikut pembatasan masalah penelitian yaitu :

1. Penelitian hanya dilakukan di PT Agung Busana Lestari.
2. Pengambilan data dilakukan pada bulan Februari – Maret 2024.

3. Pengambilan data dilakukan sebanyak 25 hari sebelum penerapan SOP dan 25 hari setelah penerapan SOP.
4. Penelitian hanya dilakukan pada QC *inline* di *line* 4 dan tidak dilakukan pada operator *sewing*.
5. Penelitian dilakukan pada *style* koko yang berupa produk kemeja pria.

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk memberikan QC *inline* tugas serta tanggung jawab yang terstruktur.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menurunkan persentase perbaikan (*rework*) pada QC *endline*.

1.4 Kerangka Pemikiran

PT Agung Busana Lestari memiliki departemen produksi diantaranya *warehouse*, *fabric*, *cutting*, *sewing* dan *finishing*. Bagian *sewing* terdapat tiga *line*, setiap *line* memiliki satu *Quality Control* (QC) *inline* dan satu QC *endline*. Pengecekan secara berkala agar dapat memenuhi standar kualitas yang diinginkan perusahaan maupun *buyer* merupakan tugas dari operator QC *inline*. Bagian QC *endline* merupakan tahapan akhir dalam proses produksi sehingga memiliki peranan penting dalam pengendalian kualitas produk sebelum produk sampai pada *buyer*. Namun QC *endline* di PT Agung Busana Lestari memiliki tantangan yaitu tingginya persentase *rework* pada *line* 4 dengan selisih sebesar 18%-28% dari target perusahaan. Hal ini dikarenakan QC *inline* tidak dapat mendeteksi cacat secara akurat dan QC *inline* juga memiliki tugas lain selain *inline process* yaitu pengecekan kualitas pada bagian *finishing*. Berdasarkan uraian di atas penerapan Standar Operasional Prosedur diharapkan dapat memberikan QC *inline* tugas serta tanggung jawab yang terstruktur dan dapat mengurangi persentase *rework* pada *line* 4.

SOP merupakan panduan yang digunakan untuk memastikan kegiatan operasional organisasi atau perusahaan berjalan dengan lancar. Penerapan SOP yang baik, akan menunjukkan konsisten hasil kinerja, hasil produk dan proses pelayanan seluruhnya dengan mengacu kepada kemudahan, pelayanan, dan pengaturan yang seimbang (Rachmat Arief, 2020). SOP memiliki struktur yang jelas sehingga proses operasional dapat dilakukan dengan lebih efisien karena setiap karyawan mengetahui langkah-langkah yang harus diikuti dan bagaimana

melaksanakannya dengan benar. SOP juga membantu meningkatkan kualitas produk atau layanan dengan memberikan pedoman yang jelas tentang standar kualitas yang diberikan oleh perusahaan maupun *buyer*.

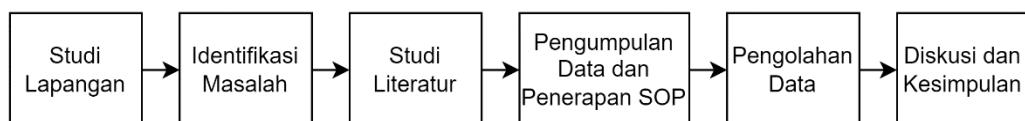
Hasil penelitian Gishella (2018) menunjukkan bahwa SOP yang diterapkan pada PT Pertiwimas Adi Kencana sudah efektif dan efisien dan peta kerja yang ada membantu karyawan dalam melakukan pekerjaannya (Dian Ratna Nabilla, 2022). Penelitian yang dilakukan oleh Sulam dkk menunjukkan bahwa pelaksanaan SOP lebih mempermudah dan lebih mengarahkan pada pelayanan keuangan (Sulam, 2019). Tugas pokok dan fungsi tidak akan pernah terlepas dari struktur organisasi dan kewenangannya dalam mengerjakan suatu pekerjaan guna terciptanya pelayanan yang efektif dan efisien merupakan kesimpulan hasil penelitian yang menunjukkan pentingnya SOP (Maria Marcelina Kambuna Kalalo, 2018).

SOP pada bagian QC *inline* di PT Agung Busana Lestari belum dibuat secara tertulis. Oleh karena itu, QC *inline* hanya melakukan pekerjaan sesuai dengan arahan SPV QC dan pengalaman yang terjadi. Akibatnya persentase *rework* bisa melebihi target yang ditetapkan oleh perusahaan. Perusahaan menginginkan adanya pembuatan dan penerapan SOP pada bagian QC *inline* secara tertulis yang diharapkan dapat meminimalisir adanya produk cacat lolos ke bagian QC *endline* yang dapat menyebabkan proses *rework*. Penerapan QC secara efektif dapat meningkatkan kepuasan pelanggan, memperkuat reputasi *buyer*, dan meningkatkan daya saing pasar. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui bagaimana hasil penerapan SOP serta bagaimana pengaruh penerapan SOP dalam menurunkan persentase produk *rework* di PT Agung Busana Lestari.

Pengujian keberhasilan SOP dapat menggunakan metode uji hipotesis dua rataan populasi atau uji *paired sample T-Test* dan regresi linier sederhana dengan bantuan software *Statistical Program for Social Science* (SPSS). Uji ini digunakan untuk menentukan apakah terdapat perbedaan signifikan antara dua kelompok (kelompok sebelum menerapkan SOP dan sesudah menerapkan SOP) dalam hal ini nilai rata-rata suatu variabel yaitu rata-rata persentase *rework* per hari dan untuk mengetahui hasil penerapan SOP dalam model regresi.

1.5 Metodologi Penelitian

Pada metodologi penelitian ini penulis akan menguraikan mengenai langkah-langkah yang akan dilakukan selama penelitian berlangsung secara sistematis. Gambar 1.1 merupakan langkah-langkah yang digunakan.



Gambar 1. 1 Diagram Alir Metodologi Penelitian Dalam Upaya Menurunkan Persentase Rework Pada QC *Endline*

1. Studi Lapangan

Studi lapangan dilakukan dengan cara mengamati kegiatan proses produksi di PT Agung Busana Lestari pada *sewing line* 4 dan pada bagian *quality control* (QC) *inline* dan QC *endline* untuk mendapatkan data dan informasi yang dibutuhkan secara jelas. Penulis menemukan permasalahan pada QC *endline* bahwa persentase *rework* melebihi target dari perusahaan. Penulis berasumsi bahwa QC *inline* belum melakukan tugasnya dengan baik.

2. Identifikasi masalah

Persentase *rework* yang tinggi mengakibatkan QC *endline* mengembalikan produk tersebut kepada operator *sewing* untuk diperbaiki. Proses *rework* ini membuat pekerjaan operator menjadi dua kali lipat lebih banyak karena harus memperbaiki hasil produknya hingga sesuai dengan standar dan kualitas yang diinginkan. Oleh karena itu, penulis dan perusahaan ingin menerapkan (standar operasional prosedur) SOP pada QC *inline* pada *line* 4 dengan harapan bahwa dengan memberikan instruksi kerja yang pasti akan menjadikan QC *inline* dapat mendeteksi cacat sebelum produk masuk pada QC *endline* dan otomatis akan dapat menurunkan persentase *rework* pada QC *endline*.

3. Studi literatur

Studi literatur dilakukan dengan mengumpulkan teori-teori dasar dan referensi yang mendukung pengamatan, pembahasan, dan cara penyelesaian masalah yang akan diamati. Sumber studi literatur didapatkan pada buku teks atau buku ajar dan jurnal-jurnal yang berkaitan dengan kata kunci *quality control*, standar operasional prosedur dan pengujian statistik.

4. Pengumpulan data

- Pengumpulan data sebelum penerapan SOP

Data yang diambil yaitu jumlah *rework* dari QC *endline*, jumlah pengecekan QC *inline*, dan output operator sebanyak 25 data sebelum penerapan SOP.

- Rencana dan penerapan SOP

Rencana pelaksanaan dilakukan dengan membuat SOP yang berisi *daily audit* per jam. SOP berisi urutan tugas dan kewajiban. Kemudian memberikan instruksi kepada QC *inline* untuk rencana percobaan selama 25 hari. Percobaan penerapan dilakukan dengan menerapkan SOP dan *daily audit* per jam pada QC *inline* sesuai dengan SOP yang telah dibuat.

- Pengumpulan data sesudah SOP

Data yang diambil yaitu jumlah *rework* dari QC *endline*, jumlah pengecekan QC *inline*, dan output operator sebanyak 25 data sesudah penerapan SOP. Data ini akan dibandingkan dengan sebelum penerapan SOP sehingga dapat mengetahui apakah benar dengan adanya penerapan SOP QC *inline* dapat menurunkan persentase *rework* dibagian QC *endline*. Data penilitian yang digunakan adalah data kuantitatif dimana data tersebut terukur dan dapat dihitung.

5. Pengolahan data

Data yang diperoleh akan diolah dan diuji dengan menggunakan uji hipotesis dua rataan populasi yaitu uji T (*paired sample T test*) dan regresi linier sederhana dengan bantuan software SPSS. Tingkat signifikansi yang digunakan sebesar 5%.

6. Diskusi dan kesimpulan

Setelah pengolahan data dilakukan, data akan dianalisis agar dapat menemukan jawaban dari identifikasi masalah penelitian. Apakah ada penurunan persentase *rework* dari sebelum penerapan SOP dengan sesudah penerapan SOP. Kemudian, dibuatlah kesimpulan dan saran dari jawaban yang telah didapat.