INTISARI

Pada saat melakukan observasi di PT Agung Busana Lestari ditemukan masalah pada bagian *quality control endline* yaitu banyak ditemukan *defect* sehingga produk dikembalikan kepada operator *sewing* untuk diperbaiki (*rework*). Perusahaan memiliki standar *rework* yang ditetapkan yaitu sebesar 10% per hari tetapi *rework* yang terjadi pada *line 4* bulan Februari 2023 mencapai 27% per hari hingga 36% per hari. Menurut analisis 5-*whys* salah satu penyebab terjadinya banyak persentase *rework* adalah tidak adanya standar operasional prosedur (SOP) pengontrolan kualitas (QC) proses penjahitan, sehingga tidak terdeteksinya cacat pada awal penjahitan dan menghasilkan banyak produk *defect*. Oleh karena itu, dilakukan penelitian terhadap penerapan SOP pada bagian QC *inline* sebagai upaya untuk mengurangi jumlah *rework* produk pada bagian QC *endline*. Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk menurunkan jumlah *rework* yang ada pada bagian QC *endline* agar sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan.

Upaya penerapan SOP pada QC *inline* dilakukan dengan melakukan percobaan penerapan SOP pada bagian QC *inline* berdasarkan SOP yang akan disusun. Penerapan SOP pada QC *inline* dilakukan dengan menempatkan satu operator QC *inline* di *line 4* untuk memeriksa dan mengawasi hasil setiap proses penjahitan yang dilakukan oleh operator *sewing*. Penerapan SOP QC *inline* dilengkapi dengan mengisi *check sheet inline inspection* sebagai bentuk dokumen yang dapat digunakan apabila dibutuhkan kemudian hari.

Setelah penerapan SOP pada bagian QC *inline line 4* didapatkan hasil bahwa terdapat penurunan rata-rata jumlah *rework* produk kemeja *style koko* yang awalnya 36% per hari menjadi 8% per hari dengan selisih sebanyak 28% per hari. Data sebelum penerapan dan sesudah penerapan SOP diuji dengan uji normalitas dan menghasilkan data yang berdistribusi normal sehingga dapat dilakukan pengujian statistik. Pengujian statistik yang digunakan yaitu uji *paired sample T test* dan regresi linier sederhana yang menghasilkan nilai Sig. 0,00 lebih kecil dari nilai probabilitas artinya terdapat perbedaan yang signifikan antara sebelum penerapan SOP dan sesudah penerapan SOP. Kemudian hasil pengujian dalam model regresi linier sederhana yaitu $Y = 42,784 - 0,083x$. Dimana nilai 42,784 merupakan nilai konsisten persentase *rework QC endline* dan $-0,083$ merupakan hasil persentase *rework QC endline* setiap penambahan 1% total pengecekan QC *inline*. Karena nilai setiap penambahan 1% negatif maka otomatis persentase *rework QC endline* akan selalu berkurang atau dapat dikatakan menurun. Hal ini menunjukkan bahwa penerapan SOP QC *inline* dalam upaya mengurangi jumlah *rework* pada QC *endline* produk berhasil dan dapat diterapkan di PT Agung Busana Lestari.