

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

CV Apolo Jaya Garmen adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang garmen. CV Apollo Jaya Garmen berskala kecil dengan luas tanah 125 m² yang terletak di jalan Raya Laswi No.705, Wargamekar, Kec. Baleendah, Kabupaten Bandung, Jawa Barat 40375. CV Apolo Jaya Garmen menerima order produk garmen dengan berbagai jenis *style*, sistem produksi di CV Apolo Jaya Garmen yaitu *Make To Order* yang artinya produk yang di produksinya sesuai dengan permintaan *buyer*. Produk yang dihasilkan seperti baju gamis, baju koko, celana training, kemeja dan lain-lain. Proses produksi pada CV Apolo Jaya Garmen memakai system *bundle progress* seperti proses *cutting*, proses produksi, proses *finishing* dan proses *packaging*. Produk yang sudah dibuat akan memiliki kualitas yang bagus, kualitas juga mempengaruhi eksternal dan internal produksi. Faktor eksternal dari produksi seperti masalah sebelum proses produksi seperti cacat kain sebelum proses *cutting*. Faktor internal dari produksi adalah pada saat proses produksi seperti cacat jahitan, cacat proses dan cacat kotor.

Untuk mendapatkan produk yang berkualitas maka dibutuhkan proses pengawasan atau *Quality Control*. Pengendalian mutu (*Quality Control*) merupakan upaya pengawasan dan pengendalian mutu selama proses produksi agar mencapai kemeja yang sesuai dan mengikuti standar mutu untuk tercapainya kemeja yang baik (Alex, 2022).

Tabel 1.1 Keluhan *buyer*

No.	Jenis keluhan
1.	Saku miring
2.	Masih banyak sisa benang
3.	Kancing longgar
4.	Jahitan kurang rapih
5.	Hi-Low Collar
6.	Logo miring

Saat pengamatan pada CV Apolo Jaya Garmen, ditemukan permasalahan adanya data keluhan *buyer* terhadap kemeja yang menyebabkan penurunan kepercayaan *buyer* kepada perusahaan. Adanya keluhan ini disebabkan karena tidak adanya

instruksi kerja di proses *QC Endline* yang mengakibatkan lolos nya cacat pada kemeja hingga ke tangan *buyer*. Karyawan QC tidak memiliki acuan standar pada saat pemeriksaan di proses *QC endline*, oleh karena itu dibuatkan standar acuan untuk pemeriksaan di proses *QC Endline*. Standar acuan bisa berupa instruksi kerja atau SOP, perbedaan instruksi kerja dan SOP yaitu Instruksi kerja berfungsi sebagai langkah-langkah yang harus diikuti untuk mencapai tujuan sedangkan SOP berfungsi sebagai acuan atau standar prosedur kerja yang telah disepakati.

Menurut (Cahyono, 2019) Instruksi kerja adalah petunjuk kerja yang menjelaskan tahapan-tahapan kerja secara rinci. Tujuan dari instruksi kerja adalah memudahkan pelatihan dan pengembangan karyawan. Pada Pembuatan instruksi kerja ini menggunakan metode *clockwise*, Menurut (Fitinline, 2022) *clockwise* adalah suatu metode ketika melakukan QC yang dilakukan secara berputar dengan arah jarum jam dari atas ke bawah. Menurut (Indonusa, 2022) Penggunaan metode *clockwise* mempunyai beberapa keuntungan bagi perusahaan dibandingkan metode lain. Berikut adalah beberapa alasan menggunakan metode *clockwise*:

1. Metode *clockwise* dapat memudahkan pemeriksaan
2. Mengefisiensikan waktu
3. Meningkatkan produktivitas

Berdasarkan uraian di atas, maka dibuatlah skripsi dengan judul

"PENERAPAN INSTRUKSI KERJA QC *ENDLINE* DENGAN METODE *CLOCKWISE* PADA KEMEJA DI CV APOLO JAYA GARMEN"

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang didapat identifikasi sebagai berikut:

1. Bagaimana menerapkan pembuatan instruksi kerja dengan metode *clockwise* pada proses *QC Endline*?
2. Bagaimana pengaruh instruksi kerja proses *QC Endline* terhadap kualitas produk jadi?

1.3 Batasan Masalah

Dalam melakukan penelitian ini, penulis membatasi ruang lingkup masalah, yaitu:

1. Penelitian hanya dilakukan pada bagian QC.

2. Pengamatan hanya pada *style* kemeja.

1.4 Maksud dan Tujuan

Maksud penelitian ini adalah menerapkan *clockwise* untuk pembuatan instruksi kerja QC *Endline*. Sedangkan Tujuan penelitian ini adalah meningkatkan kualitas produk dengan pembuatan instruksi kerja proses QC *Endline*.

1.5 Kerangka Pikiran

Menurut (Hendroyantopo, 2005) Kualitas produk adalah faktor utama dari suatu produk pakaian jadi, baik ditinjau dari disain, ukuran, jahitan, maupun kualitas bahan. Tujuan dari memperhatikan kualitas produk jadi adalah untuk memberikan kemajuan pada perusahaan, dapat memberi kepuasan pelanggan dan memberikan reputasi kepada perusahaan menjadi lebih baik.

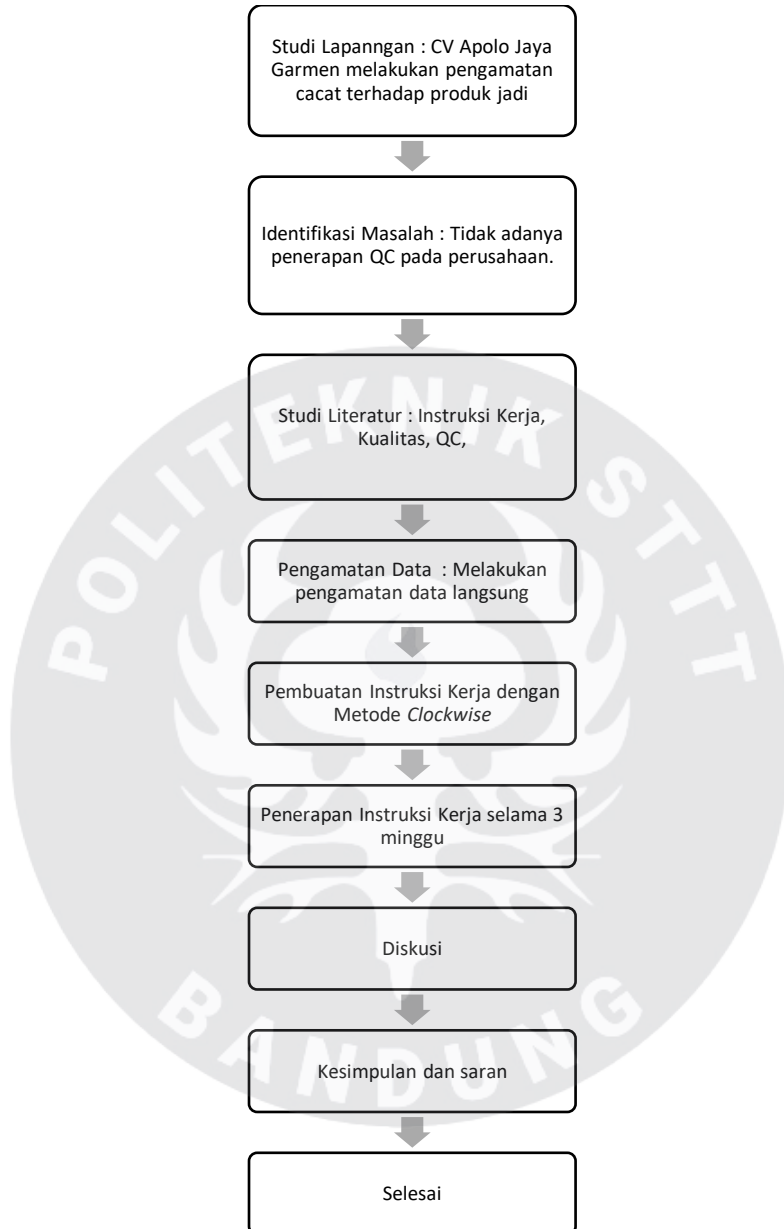
Quality Control adalah suatu prosedur yang sistematis yang bertujuan untuk mencapai dan mempertahankan standar kualitas produk atau jasa yang telah ditetapkan. Divisi QC *Endline* CV Apolo jaya garmen masih belum memiliki instruksi kerja yang mengakibatkan kemeja yang cacat di loloskan. Contoh *defect* yang di loloskan antara lain seperti cacat kotor, cacat jahitan dan cacat panel.

Penerapan instruksi kerja pada QC *Endline* untuk mengurangi cacat para kemeja agar kualitas pada kemeja meningkat. Menurut (Vien, 2021) Penerapan instruksi kerja dengan metode *clockwise* mempunyai tahapan tertentu dengan langkah awal dengan memeriksa label, lalu langkah kedua memeriksa bagian leher, langkah ketiga memeriksa *zipper* dan aksesoris lainnya, langkah keempat memeriksa bagian kiri jahitan bahu, lubang tangan, bawah lengan, manset, langkah kelima memeriksa *bottom hemming*, langkah keenam memeriksa bagian kanan jahitan bahu, lubang tangan, bawah lengan, manset, langkah ketujuh memeriksa bagian badan belakang dan langkah terakhir samakan panjang bahu, tangan, manset bagian kanan dan kiri. Saat metode ini dilakukan pada proses pemeriksaan harus dilakukan dengan mengikuti arah jarum jam dan pada saat pemeriksaan tidak boleh ada yang terlewat, penerapan metode ini hanya di lakukan pada QC *Endline*.

Ketika penerapan instruksi kerja QC *Endline* dengan metode *clockwise* diharapkan dapat mengurangi cacat pada kemeja dan meningkatnya kualitas pada produk jadi.

1.6 Metodologi Penelitian

Metode penelitian yang akan dilakukan dalam penelitian ini dijabarkan pada uraian sebagai berikut dan diagram alir metodologi di bawah ini pada halaman 4.



Gambar 1.1 Diagram Alir Metodologi Penelitian

Berikut di bawah ini penjelasan pada alur tahapan penelitian yang dilakukan:

1. Studi lapangan

Pengamatan pada studi lapangan yaitu:

- Melakukan pengamatan langsung pada CV Apolo Jaya Garmen.

- Melakukan pengamatan langsung pada bagian *QC Endline*.
2. Identifikasi masalah
Identifikasi masalah dalam penelitian ini yaitu bagaimana pengaruh penerapan pemeriksaan metode *clockwise* pada *style* kemeja untuk meningkatkan kualitas produk jadi.
 3. Studi literatur
Untuk mendukung penelitian, tahapan mencari referensi dan mengumpulkan teori dasar.
 4. Pengamatan data
Melakukan pengamatan data langsung.
 5. Pembuatan Instruksi Kerja dengan metode *clockwise*.
Pembuatan Instruksi Kerja untuk memperbaiki masalah pada perusahaan.
 6. Penerapan Instruksi Kerja dengan metode *clockwise* selama 3 minggu
Penerapan Instruksi Kerja akan dilakukan selama 3 minggu dengan pihak terkait.
 7. Diskusi
Diskusi dengan pihak terkait mengenai setelah penerapan Instruksi Kerja dengan metode *clockwise*.
 8. Kesimpulan dan saran
Membuat kesimpulan dari hasil diskusi dengan pihak terkait dan memberikan saran.

1.7 Lokasi Penelitian

CV. Apolo Jaya Garmen Jl. Raya Laswi No.705, Wargamekar, Kec. Baleendah, Kabupaten Bandung, Jawa Barat 40375.