

INTISARI

Pengamatan terhadap proses produksi di PT Besok Ada Hasil dilakukan selama 15 hari kerja, terhitung dari tanggal 10 Juni hingga tanggal 27 Juni 2024. Pengamatan dilakukan pada *style meta shirt*. *Style meta shirt* merupakan *top shirt* menggunakan kain *pfp item supershine 119 gsm* untuk *main fabric* dan bagian *pleats* menggunakan kain *diamond crepe*. *Style* ini memiliki *quantity order* sebanyak 1300 *pieces* dengan *size S, M, L, XL*. Selama periode pengamatan ini, dari 650 *pieces* produk yang diperiksa selama pengamatan, ditemukan 33 *pieces* produk yang cacat, dengan persentase mencapai 5,07%. Ditemukan bahwa terjadi masalah cacat pada komponen hasil *cutting* yang lolos ke bagian *sewing* atau penjahitan dan ditemukan saat *quality control endline*. Cacat-cacat tersebut meliputi cacat *missprint*, cacat *hole*, dan cacat kotor.

Penyebab utama dari tingginya angka cacat ini adalah tidak adanya *quality control* komponen di bagian *cutting*. Setelah proses pemotongan selesai, komponen-komponen tersebut langsung dibundel per komponen tanpa pemeriksaan lebih lanjut. Akibatnya, banyak ditemukannya komponen cacat yang lolos ke proses penjahitan. Situasi ini tentu saja berdampak negatif pada kualitas produk akhir yang dihasilkan oleh PT Besok Ada Hasil. Di PT Besok Ada Hasil sendiri memiliki standar cacat produk di bagian produksi yaitu sebanyak 1,5%.

Untuk mengatasi masalah ini pengamat menerapkan *quality control* komponen di bagian *cutting*. *Quality control* ini dilakukan dengan tujuan untuk menjaga kualitas dari komponen dan memisahkan komponen cacat agar tidak dilanjutkan ke proses penjahitan. Proses pemeriksaan dilakukan oleh operator *quality control endline* secara menyeluruh pada permukaan bagian komponen untuk memastikan tidak ada cacat yang terlewatkan. *Quality control* komponen dilakukan dengan metode *sampling* dari setiap potongan komponen atas, tengah dan bawah. Penerapan *quality control* komponen ini diharapkan dapat membantu menurunkan jumlah produk cacat yang disebabkan oleh lolosnya komponen cacat ke bagian penjahitan.

Setelah dilakukan penerapan *quality control* komponen di bagian *cutting*, dilakukan pengamatan lanjutan dalam waktu satu minggu setelah penerapan *quality control*, ditemukan penurunan cacat sebesar 4,17%. Data pengamatan menunjukkan bahwa sebelum penerapan *quality control* komponen, terdapat 33 *pieces* produk cacat dengan persentase 5,07%. Sementara itu, setelah penerapan *quality control* komponen, jumlah komponen cacat menurun menjadi hanya 6 *pieces*, dengan persentase sebesar 0,92%. Meskipun penurunan ini belum sepenuhnya maksimal, hasil ini menunjukkan bahwa penerapan *quality control* komponen di bagian *cutting* berhasil membantu meminimalisir jumlah komponen cacat yang lolos ke proses penjahitan, langkah ini dapat meningkatkan kualitas produk akhir.