

INTISARI

Industri manufaktur terutama industri garmen, menghadapi persaingan ketat dalam hal harga dan kualitas. Third Studios Konfeksi, sebuah industri garmen menengah yang menghadapi tantangan ini berlokasi di Bandung, Jawa Barat.. Untuk mempertahankan kepuasan konsumen, Third Studios Konfeksi perlu memastikan kualitas produk yang dihasilkan melalui pengendalian mutu.

Berdasarkan hasil yang diambil pada bulan April di Third Studios Konfeksi, ditemukan 27 produk cacat dengan persentasi 0,09% dari total hasil produksi sebanyak 2.760 pcs untuk semua *style*. Persentase yang dihasilkan melampaui batas perusahaan yang mengharapkan tidak ada lagi cacat yang lolos. Hal ini disebabkan oleh banyak faktor, seperti proses pemeriksaan produk tidak diperiksa secara menyeluruh, tidak ada acuan proses alur kerja yang tertulis dengan tepat secara sistematis, serta proses *washing* yang dilakukan oleh pihak ketiga menyebabkan kerusakan bahan maupun jahitan.

Maksud dan tujuan penelitian ini yaitu menurunkan persentase *defect* celana MARS dengan menerapkan SOP QC di Third Studios Konfeksi. Hal ini disebabkan oleh banyak faktor, seperti proses pemeriksaan produk tidak diperiksa secara menyeluruh, tidak ada acuan proses alur kerja yang tertulis dengan tepat secara sistematis, serta proses *washing* yang dilakukan oleh pihak ketiga menyebabkan kerusakan bahan maupun jahitan. Operator *Quality Control* hanya mengerjakan pengecekan sesuai dengan arahan dan pengalaman mengakibatkan masih ada produk cacat yang lolos ke bagian *finishing*. Sebagai upaya untuk memaksimalkan proses produksi terutama pada saat pengecekan kualitas oleh bagian *Quality Control*, maka perlunya dibuat prosedur tertulis berbentuk Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC).

Metode penelitian terhadap penerapan SOP QC dilakukan di bagian *quality control* dilakukan selama 3 minggu dimulai dengan observasi awal, observasi sebelum penerapan SOP, dan evaluasi setelah penerapan SOP di bagian QC. Observasi sebelum penerapan SOP dilakukan selama 1 minggu, dan observasi setelah penerapan SOP juga dilakukan selama 1 minggu. Setelah menerapkan SOP, masih ditemukan cacat pada produk yang dikirimkan kepada *buyer*, 4 pcs cacat label rusak pada celana MARS dengan jumlah produksi 196 pcs dan adanya penurunan persentase *defect* sebesar 6,16%. Diperlukan waktu yang lebih panjang untuk membiasakan diri dalam menghasilkan produk berkualitas. Penerapan SOP QC bertujuan untuk meminimalisir cacat produk, dengan setiap produk celana harus melewati tahap pengecekan sebelum dikirimkan kepada *buyer*. Adanya SOP tersebut dapat meningkatkan kualitas produk dan menurunkan persentase *defect*. Disarankan untuk melanjutkan penerapan SOP secara berkelanjutan dengan komitmen dari manajemen dan operator.