

BAB III PEMECAHAN MASALAH

3.1 Pengamatan

Pengamatan ini dilakukan di Bagian *Quality Control* (QC) selama 1 bulan 20 hari.

3.1.1 Langkah Pengamatan

Pengamatan ini dilakukan dengan mengamati alur kerja dari operator QC yaitu:

1. Mengambil, memeriksa, memisahkan antara produk yang lolos QC dan tidak lolos.
2. Membantu operator penjahitan.
3. Melakukan proses *finishing* dan *packing*.

3.1.2 Pengamatan Produk

Pengamatan ini dilakukan di third studios konfeksi pada bagian *Quality Control* (QC), dengan produk celana. Sebelum dilakukan pembuatan SOP Bagian QC berikut adalah data persentase defect dapat dilihat pada tabel 3.1

Tabel 3. 1 Data persentase *defect* celana MARS

<i>Brand</i>	Warna	Nama <i>Defect</i>	Jumlah <i>Defect</i>	Jumlah Keseluruhan Produk	Persentase Cacat Produk
MARS	Denim blue black	Cacat noda	4 pcs	196 pcs	8,16 %
		Cacat lubang jarum	1 pcs		
		Label rusak	11 pcs		

3.2 Hasil Pengamatan

Hasil yang diperoleh setelah melakukan pengamatan adalah alur kerja dari operator QC yang tak beraturan pada saat pemeriksaan produk celana MARS mengakibatkan adanya cacat yang lolos ke tangan *buyer*. Pada permasalahan ini menyebabkan terjadinya pengembalian produk garmen oleh *buyer*, hal ini menyebabkan kerugian dari segi waktu, biaya, dan material. Adapun dampak yang terjadi dari permasalahan ini:

1. Waktu

Perbaikan produk yang cacat membutuhkan waktu tambahan untuk memperbaiki atau mengganti komponen tersebut, sehingga mengakibatkan penundaan dalam proses produksi yang sedang berlangsung. Kerugian waktu ini dapat berdampak pada jadwal, biaya, dan efisiensi keseluruhan dari suatu produksi. Pada produk celana MARS ini terjadi penundaan waktu pengiriman yang seharusnya dikirim sesuai dengan keinginan *buyer* di tanggal 12 Mei 2024 ditunda 2 hari menjadi tanggal 14 Mei 2024.

2. Biaya

Pada ketentuan konfeksi jika produk ini tidak dapat diperbaiki maka pihak konfeksi melakukan pembayaran produk yang cacat atau pengembalian biaya pada *buyer*. Pada produk celana MARS ini mengganti 1 pc produk celana MARS yang cacat seharga Rp.150.000.

3. Material

Pada permasalahan cacat label rusak pada garmen bisa menyebabkan kerugian dari segi material karena perlu pembuatan ulang label dari komponen yang cacat. Ini merujuk pada situasi dimana kesalahan bagian plastik label yang dilakukan pencopotan plastik label sebelum proses washing sehingga label rusak setelah proses tersebut dan harus dilakukan pergantian material label sebanyak 11 pcs label.

3.2.1 Analisis Penyebab

Penyebab terjadi permasalahan tingkat kelolosan garmen pada *buyer* telah menjadi perhatian serius. Ditemukan bahwa kekurangan utama terletak pada tidak adanya Standar Operasional Prosedur pengecekan garmen dan pengecekan pada konfeksi masih belum memadai pada tahap QC sebelum dan sesudah proses *washing*.

Tidak adanya SOP memberi celah bagi kesalahan yang tak terdeteksi, meningkatkan risiko produk cacat atau tidak memenuhi standar yang diinginkan oleh *buyer*. Sementara pada tahap QC, kurangnya pemenuhan standar dalam pemeriksaan kualitas memberi peluang bagi garmen dengan cacat untuk lolos ke tangan *buyer*.

Tidak diputuskannya pengadaan QC *inline* dikarenakan tahapan tersebut dapat menghambat proses jalannya produksi, karena harus ada pemeriksaan produk secara rutin dan memerlukan sumber daya manusia yang terampil untuk

memeriksa disetiap tahapan produksi. Diputuskan dengan pengadaan SOP QC adalah sebagai tahapan awal proses QC melalui pemeriksaan produk jadi secara teratur dan menyeluruh serta dilakukan perbaikan bila terdapat *defect* yang bisa diperbaiki.

3.3 Penyelesaian Masalah

Penyelesaian masalah yang dilakukan yaitu dengan cara pembuatan SOP QC. Pembuatan dan penerapan Standar Operasional Prosedur ini agar operator QC memiliki standar dalam pengecekan garmen dan pekerjaannya teratur sehingga dapat menghasilkan *output* yang baik dari segi kualitas. Didalam SOP dibuat standar mengenai pengecekan garmen. Standar Operasional Prosedur yang digunakan dapat dilihat pada lampiran 2. Dokumentasi pelaksanaan Standar Operasional Prosedur QC proses pengecekan dapat dilihat pada gambar 3.1



Sumber : Bagian QC

Gambar 3. 1 Proses pelaksanaan SOP QC

3.4 Evaluasi Permasalahan

Dalam evaluasi permasalahan ini, metode *sampling* digunakan sebagai evaluasi untuk melihat hasil penerapan SOP QC. Metode *sampling* adalah pendekatan yang efektif untuk memeriksa sebagian kecil dari populasi secara representatif, sehingga memberikan gambaran yang akurat tentang kondisi keseluruhan.

Menerapkan metode *sampling* AQL, kita dapat memilih sampel representatif dari produk-produk yang telah melalui proses QC sesuai dengan SOP yang telah ditetapkan. Sampel ini kemudian dianalisis dengan cermat untuk menentukan sejauh mana SOP QC telah diikuti dan sejauh mana kualitas produk tersebut memenuhi standar yang ditetapkan.

Tabel 3. 2 Acceptable Quality Control

Lot Quantity	Sample Size	AQL 1.5		AQL 2.5		AQL 4.0	
		Accept	Reject	Accept	Reject	Accept	Reject
26 - 50	8	0	1	0	1	1	2
51 - 90	13	0	1	1	2	1	2
91 - 150	20	1	2	1	2	2	3
151 - 280	32	1	2	2	3	3	4
281 - 500	50	2	3	3	4	5	6
501 - 1200	80	3	4	5	6	7	8
1201 - 3200	125	5	6	7	8	10	11
3201 - 10000	200	7	8	10	11	14	15
10001 - 35000	315	10	11	14	15	21	22
35001 - 150000	500	14	15	21	22	21	22
150001 - 500000	800	21	22	21	22	21	22

Standar AQL yang digunakan adalah AQL 2,5 dimana pengambilan jumlah *sample* tersebut disesuaikan dengan rasio ukuran. Penggunaan metode sampling memungkinkan evaluasi yang efisien namun komprehensif terhadap efektivitas penerapan SOP QC. Dengan demikian, hasil evaluasi akan memberikan pandangan yang jelas tentang kinerja proses QC dan akan memberikan wawasan untuk perbaikan yang diperlukan guna meningkatkan kualitas keseluruhan dari produk yang dihasilkan.

3.5 Pembuatan SOP

Pembuatan SOP ini dilakukan untuk bagian *Quality Control* agar produk yang dihasilkan sesuai dengan yang diharapkan *buyer*.

3.5.1 Header SOP

Pada header SOP ini mencakup mengenai tujuan dari SOP ini mengenai pemeriksaan produk celana MARS dan penanganan ketika ditemukan defect di bagian *Quality Control* agar terjamin kualitasnya sebagai hasil barang jadi yang berasal dari bagian produksi. Selain itu juga mencakup mengenai ruang lingkup dan, acuan, dan tanggung jawab dari operator QC.

3.5.2 Prosedur SOP

Prosedur SOP ini berisi mengenai ketentuan pelaksanaan, diagram alir *Quality control* dan formulir *quality inspection report*.

3.6 Hasil Penerapan

Penerapan Standar Operasional Prosedur (SOP) selama 3 minggu dimulai dengan observasi awal, wawancara dengan pihak terkait, 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. Data menunjukkan jumlah produk cacat yang lolos ke tangan buyer, baik sebelum maupun sesudah penerapan SOP. Dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 3. 3 Data produk cacat sebelum dan sesudah penerapan SOP

<i>Brand</i>	Jumlah <i>defect</i> sebelum adanya SOP	Jumlah <i>defect</i> sesudah adanya SOP
Mars	16 pcs	4 pcs