

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Shafira Corporation (SHAFCO) adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur. Produk yang dihasilkan adalah pakaian muslim dan kerudung. Untuk produk kerudung terdapat beberapa model yang diproduksi secara berulang (*repeat order*) oleh karena itu ketepatan waktu pengiriman dan kualitas menjadi hal yang sangat penting untuk dijaga dalam mendapatkan kepuasan dari pelanggan.

Produk yang di hasilkan memiliki kualitas dan kuantitas berbeda-beda, hal tersebut tergantung dari *brand* yang diproduksi. Kualitas produk dipengaruhi oleh faktor eksternal dan internal produksi. Faktor eksternal produksi adalah hal-hal yang terjadi diluar proses produksi, seperti kualitas kain (*shading*, cacat kain dll). Faktor internal produksi adalah hal-hal yang terjadi pada saat produksi seperti ketidak sesuaian ukuran produk, cacat jahitan, cacat kotor dll.

Saat pengamatan dilakukan pada PT Shafira Corporation, ditemukan permasalahan yaitu terjadi pemblokiran produk (pengembalian produk yang telah dikirim dari bagian *finishing* ke bagian *Quality Assurance (QA)* ke bagian *Quality Control (QC)* untuk diinspeksi ulang dan produk yang sudah siap dikirim dari bagian *finishing* pun harus dikembalikan ke bagian QC sebelum dikirim ke bagian QA. Jika ditemukan produk cacat maka produk tersebut harus diperbaiki ke bagian *sewing* lalu di QC kembali, setelah lolos QC ulang barulah produk tersebut boleh diproses ke bagian *finishing* sebelum dikirim kembali ke bagian QA).

Jumlah produk yang diblokir sebanyak 10.000 pcs, hal ini terjadi karena dalam 10.000 pcs tersebut QA menemukan produk cacat yang melebihi standar *acceptable quality level (AQL)*. Adapun alur proses yang terjadi sebelum produk di packing dan di kirim ke QA adalah proses *sewing*, *trimming*, QC *end-line* dan *finishing*. Menurut AQL 2.5 untuk 10.000 pcs produk, sampel yang harus diinspeksi adalah 200 pcs sampel yang diambil secara acak dengan maksimal produk cacat adalah 10 pcs namun nyatanya jumlah produk cacat yang ditemukan lebih dari 10 pcs. Penggunaan AQL 2.5 sebagai standar yang digunakan dikarenakan AQL 2.5 dianggap paling ideal untuk diterapkan.

Jenis cacat yang ditemukan adalah cacat yang terjadi pada saat produksi seperti cacat jahitan (jahitan loncat, jahitan tidak lurus) dan ketidak sesuaian kriteria produk dengan sampel yang sudah diberikan (tidak ada label, ukuran pad tidak sesuai). Hal

ini seharusnya tidak terjadi karena sebelum produk dikirim ke bagian *quality assurance*, produk diinspeksi terlebih dahulu oleh bagian *QC end-line*.

Berdasarkan uraian di atas, maka disusunlah skripsi dengan judul: **Pembuatan Standar Operasional Prosedur *Quality Control* (SOP QC) *End-line* Produk Kerudung Model Marsha HB**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan, identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut:

1. Bagaimana hasil penerapan *SOP QC end-line*?
2. Apakah penerapan SOP tersebut berhasil untuk menurunkan produk cacat yang lolos QC?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud adalah memperbaiki kinerja *QC end-line* dengan membuat SOP *QC end-line*.

Tujuan adalah untuk membuat SOP *QC end-line* sehingga bagian *QC end-line* dapat bekerja sesuai standar yang telah dibuat dan tidak ada produk cacat yang lolos proses QC.

1.4 Kerangka Pemikiran

Standar Operasional Prosedur (SOP) adalah serangkaian instruksi kerja tertulis yang dibakukan (terdokumentasi) mengenai proses penyelenggaraan administrasi perusahaan, bagaimana dan kapan harus dilakukan, dimana dan oleh siapa dilakukan. Menurut Tjipto Atmoko (2008), SOP merupakan suatu pedoman atau acuan untuk melaksanakan tugas pekerjaan sesuai dengan fungsi dan alat penilaian kinerja berdasarkan indikator-indikator teknis, administrasi dan prosedural sesuai tata kerja, prosedur kerja dan sistem kerja pada unit kerja yang bersangkutan.

PT SHAFCO belum memiliki SOP untuk bagian *QC end-line* sehingga harus dibuatkan SOP. SOP memiliki manfaat dan tujuan sebagai berikut:

- Sebagai standarisasi cara yang dilakukan pegawai dalam menyelesaikan pekerjaan yang menyelesaikan tugasnya.

- Mengurangi tingkat kesalahan dan kelalaian yang mungkin dilakukan oleh seorang pegawai dalam melaksanakan tugas.
- Meningkatkan efisiensi dan efektifitas pelaksanaan tugas dan tanggung jawab individual pegawai dan organisasi secara keseluruhan.

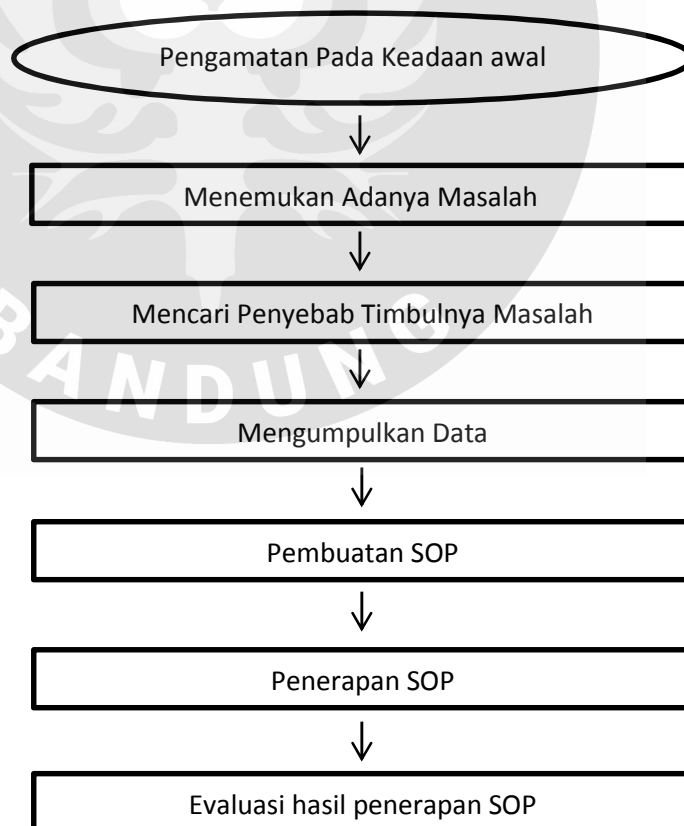
1.5 Pembatasan Masalah

Untuk membatasi ruang lingkup pengamatan dari penelitian maka dilakukan pembatasan penelitian berdasarkan hal-hal berikut ini:

1. Pengamatan hanya dilakukan pada proses *QC end-line sewing*
2. Pengamatan hanya dilakukan pada produk kerudung
3. Pengamatan hanya dilakukan pada *job order ZOYA* model Marsha HB

1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yang dilakukan untuk mendapatkan data yang diperlukan untuk menyelesaikan skripsi ini disajikan pada Gambar 1.1 dibawah ini:



Gambar 1.1 Metodologi Penelitian

1.7 Lokasi Penelitian

Kantor bagian produksi *sewing* PT. Shafira Corporation (SHAFCO) Jl. Sukamaju No.60 RT03/RW05, Desa Cipadung Kulon, Kec. Panyileukan Bandung 40614.

