

Analisis Pengendalian Kualitas Produk Skirt Studi Kasus pada Bagian Sewing PT. XXX

Aceng Kurniawan

Jurusan Akutansi STIE STEMBI BANDUNG
Email: acengkurniawan@stembi.ac.id

Eka Suanti Pere

Jurusan Manajemen STIE STEMBI BANDUNG
Email : ekasuantipere18@student.stembi.ac.id

Muslim Faisal

Jurusan Manajemen STIE STEMBI BANDUNG
Email: muslimfaizal@stembi.ac.id

Abstrak

Tujuan_tujuan dari penelitian ini adalah 1) Untuk mengetahui pendekatan pengendalian kualitas produk skirt dalam menekan tingkat kerusakan produk. 2) Untuk menganalisis penggunaan alat bantu pengendalian dalam mengendalikan kualitas. 3) Untuk mengetahui upaya perbaikan yang dilakukan dalam menekan produk cacat.

Desain/Metode_ Jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian kualitatif dengan menggunakan metode deskriptif. Teknik pengumpulan data yang digunakan wawancara (QC dan karyawan), observasi dan studi kepustakaan. Untuk metode analisis data menggunakan alat pengendalian kualitas.

Temuan_ hasil penelitian menunjukkan bahwa aktivitas pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT XXX belum maksimal ini bisa dilihat dari banyaknya penyimpangan yang terjadi melebihi standar toleransi yang ditetapkan perusahaan, dimana standar toleransi yang ditetapkan perusahaan perharinya yaitu 10% kenyataan dilapangan menunjukkan bahwa penyimpangan terjadi sebesar 11% perhari, banyaknya produk reject yang lolos ke QC middle, hal ini menandakan bahwa pada pengendalian kualitas di proses produksi belum berjalan dengan baik.

Implikasi_ apabila dalam pelaksanaan pengendalian kualitas yang dilakukan dapat berjalan dengan maksimal serta semua pihak bertanggung jawab baik itu QC, karyawan, serta leader line, terhadap kualitas hasil produksi maka produk yang dihasilkan akan memiliki kualitas yang sesuai dengan yang diharapkan..

Originalitas_ penelitian ini dilakukan di PT XXX bagian sewing skirt.

Tipe Penelitian_ Studi Empiris/Studi Literatur.

Kata Kunci : Kualitas, Pengendalian, Pengendalian Kualitas.

I. PENDAHULUAN

Industri manufaktur merupakan salah satu industri yang mengalami perubahan begitu pesat yang diakibatkan oleh perkembangan teknologi. Perubahan tersebut berdampak pada persaingan perusahaan yang semakin meningkat, dimana perusahaan dituntut untuk dapat memenuhi keinginan konsumen dengan memberikan produk yang berkualitas.

Penelitian ini dilakukan di PT XXX, perusahaan yang bergerak dibidang pakaian jadi (garmen). Dimana tujuan yang ingin dicapai oleh PT XXX yaitu menjadi salah satu perusahaan garmen yang berkualitas tinggi dan dikenal sampai ke luar negeri. Tujuan itu bisa dicapai oleh PT XXX dengan selalu berkomitmen untuk mengupayakan hasil terbaik setiap saat, yang didedikasikan tidak hanya bagi konsumen (*Buyer*) tetapi bagi semua pemangku kepentingan. Untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan agar sesuai dengan tuntutan kebutuhan pasar, maka perlu dilakukan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas menjadi salah satu faktor utama untuk meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkan, agar dalam proses produksi tidak kembali terjadi kecacatan, sehingga produk yang di pasarkan ke konsumen memiliki mutu yang baik dan sesuai dengan yang diinginkan konsumen (Winsubroto et al., 2018). Pengendalian kualitas penting bagi suatu perusahaan karena dapat meminimalisir terjadinya kesalahan proses produksi sehingga biaya operasional produksi dapat ditekan seminimal mungkin, produk selesai pada waktunya serta untuk meminimalkan jumlah produk yang cacat/*reject*.

Kualitas produk merupakan salah satu hal yang sangat penting disamping harga, promosi dan pelayanan, dengan adanya kualitas yang bagus perusahaan mampu bersaing ditengah banyaknya kompetitor. Kualitas yang baik dapat dilakukan mulai dari bahan baku, selama proses produksi berlangsung sampai pada produk akhir dan disesuaikan dengan standar yang ditetapkan (Yuliasih, 2014).

Mengingat begitu pentingnya kualitas bagi PT XXX maka pengawasan terhadap mutu selalu dilakukan secara periodik baik pada bahan baku, selama proses produksi maupun terhadap barang jadi, agar barang yang sampai ditangan konsumen (*Buyer*) sesuai dengan standar kualitas yang diinginkan oleh konsumen (*Buyer*) maupun perusahaan. Meskipun PT XXX telah menerapkan sistem pengendalian kualitas, tetapi pada kenyataannya masih sering ditemukan penyimpangan pada produk yang dihasilkan yang mengakibatkan produk *reject*. Produk *reject*/cacat adalah produk yang tidak memenuhi standar yang telah di tetapkan perusahaan, dimana standar kualitas yang baik menurut konsumen adalah produk tersebut mampu digunakan sebagaimana mestinya (Puspasari et al., 2019). Dimana batas toleransi presentase kumulatif jumlah produk *reject* yaitu tidak lebih dari 10% perharinya, dari target produksi yang ditetapkan perusahaan. Namun kenyataannya terdapat produk *reject* yang melebihi standar toleransi yaitu 11% perharinya. Hal ini menunjukkan bahwa sistem pengendalian kualitas produk (*quality control*) yang dilaksanakan oleh perusahaan belum optimal sehingga perlu dilakukan analisa lebih lanjut mengenai upaya-upaya pengendalian kualitas yang dilakukan dan mencari sebab masalah terjadinya penyimpangan atau ketidaksesuaian serta mencari solusi perbaikan sehingga persentase penyimpangan atau ketidaksesuaian dapat diminimalisasi untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan oleh PT XXX.

Maka dari itu maksud dan tujuan dari penelitian ini adalah 1) Untuk mengetahui pendekatan pengendalian kualitas produk skirt dalam menekan tingkat kerusakan produk. 2) Untuk menganalisis penggunaan alat bantu pengendalian dalam mengendalikan kualitas. 3) Untuk mengetahui upaya perbaikan yang dilakukan dalam menekan produk cacat.

II. KAJIAN TEORI

1. Pengendalian

Menurut (Assauri, 2019) pengendalian adalah kegiatan yang dilaksanakan untuk menjamin kegiatan produksi dan operasi berjalan sesuai dengan apa yang direncanakan, sehingga apabila terjadi penyimpangan dapat dengan mudah dicari tahu penyebabnya. M. Manulang (Walujo et al., 2020) menyebutkan bahwa pengendalian diartikan suatu proses untuk menetapkan pekerjaan apa yang sudah dilakukan, menilainya, dan memperbaikinya, dengan maksud agar pelaksanaan pekerjaan sesuai dengan apa yang direncanakan. Dari pengertian tersebut dapat disimpulkan bahwa pengendalian merupakan suatu kegiatan yang dilakukan untuk memastikan agar proses produksi berjalan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan serta diikuti dengan upaya tindak lanjut apabila terjadi penyimpangan.

2. Kualitas

Kualitas merupakan semua tampilan dan sifat dari suatu produk yang mampu memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen (Utama et al., 2020). Menurut Joseph M. Juran, kualitas merupakan segala sesuatu yang diinginkan oleh customer dan perusahaan mampu memenuhi keinginan atau harapan tersebut tanpa adanya kekurangan (Artaya, 2018). Menurut (Walujo et al., 2020) menyebutkan bahwa pengertian kualitas bisa dilihat dari 3 sisi yakni sebagai pemuasan keinginan konsumen, kesesuaian terhadap standar yang telah ditetapkan, serta harga yang terjangkau. Dari definisi tersebut dapat disimpulkan bahwa kualitas merupakan keseluruhan karakteristik produk yang mampu memenuhi keinginan konsumen. Suatu produk dikatakan berkualitas apabila pada proses produksinya sesuai dengan standar yang ditetapkan sehingga tidak terjadi penyimpangan.

3. Pengendalian Kualitas

Pengendalian kualitas (quality control) menurut (Walujo et al., 2020) adalah kegiatan pemeriksaan (inspeksi) hasil produksi, apakah mutu telah seperti yang diinginkan serta sesuai dengan standar atau belum. Adapun menurut (Assauri, 2019) Pengendalian mutu (*quality control*) adalah kegiatan untuk menyakinkan apakah kebijakan dalam hal mutu (standar) dapat tercermin di hasil akhir. Dapat disimpulkan bahwa pengendalian kualitas merupakan kegiatan yang dilakukan pada proses produksi untuk mempertahankan kualitas sesuai dengan standar, berdasarkan kebijakan yang telah ditetapkan perusahaan. Tujuan pengendalian kualitas adalah untuk memperoleh jaminan bahwa kualitas produk atau jasa yang dihasilkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dengan mengeluarkan biaya serendah mungkin (Choir, 2018).

Menurut Sofjan Assauri (Nastiti, 2013) untuk melaksanakan pengawasan kualitas dapat ditempuh dengan 3 pendekatan yaitu 1) Pendekatan bahan baku, lebih memfokuskan pada menyeleksi penggunaan bahan baku yang digunakan perusahaan. 2) Pendekatan kualitas proses produksi, lebih menekankan pada pengawasan kualitas yang berkenaan dengan proses produksi yang dilakukan. 3) Pendekatan kualitas produk akhir, pada pendekatan ini pengawasan dilakukan pada produk jadi yang telah melewati pengawan kualitas dalam tingkatan proses.

Dalam pengendalian kualitas dibutuhkan alat bantu yang dapat digunakan untuk melakukan pengendalian kualitas (*seven tools*). Alat bantu ini digunakan untuk membantu perusahaan menginterpretasi permasalahan kualitas kedalam tampilan visual, dimana hasil tersebut dapat dengan mudah diambil sebuah gagasan dalam peningkatan kualitas (Tannady, 2015)

- 1) Lembar Pemeriksaan (*Check Sheet*), digunakan untuk mengecek kesesuaian data lapangan dengan data yang seharusnya.
- 2) Diagram Sebar, grafik yang berfungsi untuk memberikan gambaran tentang sebesar apakah suatu variabel memiliki korelasi, misalnya seberapa besar pengaruh proses produksi terhadap kualitas produk.
- 3) Diagram Sebab Akibat, gambaran grafis yang menampilkan hubungan mengenai faktor penyebab dari kegagalan atau ketidaksesuaian, hingga menganalisis faktor penyebab timbulnya masalah.
- 4) Diagram Pareto, untuk memetakan penyebab dari sebuah masalah, dengan menggunakan diagram pareto dapat terlihat masalah mana yang dominan sehingga mengetahui prioritas penyelesaian masalah. Tujuannya untuk memprioritaskan jenis *reject* yang akan diperbaiki di diagram sebab akibat.
- 5) Diagram Proses, menunjukkan aliran dari sebuah proses/ perintah sehingga alur dari sebuah proses tersebut dapat dengan mudah dipahami serta dapat dengan mudah diambil suatu analisa mengenai sebab dan akibat apabila kemudian diperoleh sebuah hasil yang dianggap diluar batas toleransi.
- 6) Histogram, untuk memetakan distribusi atas sejumlah data. Manfaat dari penggunaan histogram adalah untuk memberikan informasi mengenai variasi dalam proses dan membantu manajemen dalam membuat keputusan dalam upaya peningkatan proses yang berkesinambungan.

- 7) Peta Kendali, salah satu tujuan dari peta kendali yaitu memberikan gambaran mengenai periode-periode tertentu yang memiliki poin-poin kritis, sehingga dapat diambil langkah perencanaan selanjutnya.

III. METODE PENELITIAN

Jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian kualitatif dengan menggunakan metode deskriptif. Teknik pengumpulan data yang digunakan melalui wawancara, observasi, serta studi kepustakaan, dimana wawancara dilakukan secara langsung dengan reponden dalam hal ini adalah QC selaku penanggung jawab kualitas serta karyawan sebagai pelaku utama dalam proses produksi. Untuk teknik pengumpulan data melalui observasi, peneliti melakukan observasi secara langsung dengan ikut melaksanakan kegiatan proses produksi, penelitian ini juga menggunakan teknik pengumpulan data melalui studi kepustakaan mengenai analisis pengendalian kualitas untuk melengkapi data yang diperoleh. Untuk metode analisis data yang digunakan dalam penelitian ini menggunakan alat bantu pengendalian kualitas seperti lembar pemeriksaan (*check sheet*), membuat histogram, diagram pareto, serta mencari faktor penyebab dengan menggunakan diagram sebab akibat. Dalam hal ini peneliti menggunakan teknik triangulasi untuk mengecek keabsahan data. Jenis data yang digunakan adalah data primer dan juga data sekunder. Penulis membandingkan data dari hasil observasi dengan data hasil wawancara, membandingkan wawancara dengan isi suatu dokumen untuk memanfaatkan berbagai sumber yang tersedia.

IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Aktivitas Pengendalian Kualitas PT XXX

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dalam hal pengumpulan data yang diperoleh dari PT XXX, bahwa dalam pelaksanaan pengendalian kualitas terdapat bagian khusus yang ditetapkan oleh perusahaan yang bertanggungjawab secara penuh terhadap kualitas produk tentunya dengan melibatkan setiap pihak terkait dari masing-masing kegiatan operasional produksi. Dalam mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan, PT XXX melakukan pengendalian kualitas melalui tiga tahapan pendekatan pengendalian kualitas, yaitu:

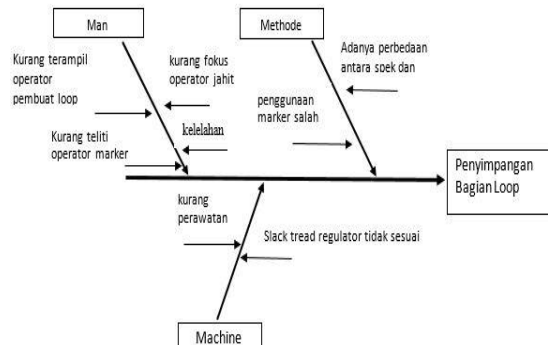
1) Pengendalian Kualitas Bahan Baku

Pemeriksaan bahan baku di bagian sewing dilakukan dengan memeriksa kelengkapan bahan yang masuk ke line disesuaikan dengan *tirm card* (lembar keterangan material), dilakukan pengecekan apakah ada kain yang dipotong tidak sesuai dengan pola atau cacat kain, apakah ada kain yang *shading* (beda warna), serta apakah ada kain yang terpotong. Pemeriksaan tidak hanya dilakukan pada kain tetapi juga pada material penunjang lainnya seperti label, care label, serta *button*. Jika terdapat material kain yang tidak sesuai dengan standar maka akan dilakukan pengembalian kembali ke bagian *cutting* untuk di ganti dengan yang baru. Dan untuk material penunjang lainnya apabila terdapat kekurangan atau kualitas tidak baik maka akan dilakukan pengembalian kembali ke bagian gudang untuk diganti dengan material baru yang memenuhi standar.

2) Pengendalian Kualitas Proses Produksi

Pengendalian Kualitas pada proses produksi dimulai dari bahan baku yang masuk ke line, masuk ketahap pertama yaitu pengobrasan, pembuatan pola/marker, *side seam*, penjahitan, sampai ke tahap *finishing* yaitu pemasangan *button* serta *triming*. Pengendalian kualitas tidak hanya menjadi tanggungjawab QC *inline* tetapi juga menjadi tanggungjawab operator produksi sebagai pihak yang mengerjakan proses tersebut, serta leader line produksi. Sebelum melaksanakan proses produksi setiap operator wajib melihat sampel serta membaca spek (*specification*) sebagai acuan dalam pengerjaannya. Selama proses produksi berlangsung, leader line produksi berkewajiban untuk memastikan hasil produksi tidak ada penyimpangan. Setelah itu melaporkannya kepada QC *inline* untuk dilakukan pengecekan apakah hasil produksi tersebut telah memenuhi standar atau perlu dilakukan perbaikan. Jika hasil produksi tersebut telah sesuai dengan standar maka bisa lanjut ke

proses selanjutnya namun apabila terdapat penyimpangan maka hasil produksi tersebut akan dikembalikan untuk kemudian diperbaiki. QC akan menjelaskan secara rinci letak penyimpangannya serta bagaimana hasil produksi yang seharusnya kepada leader dan operator tersebut. Hal ini dilakukan secara terus menerus sampai produk yang dihasilkan memiliki kualitas grade A.



Gambar 4.5 diagram sebab akibat penyimpangan loop

3) Pengendalian Kualitas Produk Akhir

Pengendalian kualitas produk akhir dilakukan oleh QC *middle*, dengan melakukan pengecekan terhadap garmen yang telah selesai diproduksi apakah sesuai dengan sampel dan *specification product* (spek). Ditahap ini, dilakukan pengecekan secara menyeluruh dari mulai proses awal sampai ke proses akhir, dari mulai memeriksa kerapihan pengobrasan dan penjahitan, memeriksa ukuran, memeriksa *size* apakah sudah sesuai dengan ukurannya, melakukan pemeriksaan garmen dari sisa benang produksi, serta memisahkan garmen yang baik dengan garmen yang cacat. Apabila garmen tersebut sudah sesuai dengan standar maka akan masuk ketahap selanjutnya yaitu tahap pengepresan (*pressing*). Tetapi jika garmen tersebut cacat atau ada penyimpangan maka akan dikembalikan kebagian produksi.

2. Penggunaan Alat Analisis Bantu Pengendalian Kualitas

Dalam menghadapi persaingan, PT XXX dituntut untuk menghasilkan suatu produk yang berkualitas agar mampu bersaing di pasaran, sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan berdasarkan atas permintaan konsumen. Walaupun perusahaan telah melakukan pengendalian

kualitas, tetapi pada kenyataannya PT XXX khususnya bagian skirt, selalu dihadapkan pada masalah penyimpangan produk. Seperti yang terdapat pada lembar pemeriksaan dibawah ini, dimana terdapat penyimpangan/produk *reject* melebihi standar toleransi perhari yang telah ditetapkan perusahaan sebesar 10%, walaupun persentase jumlah produk *reject* perbulannya sebesar 8% tetapi pada kenyataan di laporan harian terdapat penyimpangan melebihi standar toleransi yang ditetapkan. Hal ini terjadi karena pengendalian kulitas pada tahap proses produksinya belum berjalan secara maksimal. Dari laporan data histogram penyimpangan yang sering terjadi yaitu pada penjahitan loop dengan jumlah penyimpangan sebanyak 307 pcs. Othosi sebanyak 272 pcs, Joint waistband serta J.stich masing- masing berjumlah 267 dan 254 pcs, serta untuk reject lainnya berjumlah 130 pcs. Penelitian ini dilanjutkan dengan menggunakan diagram pareto dimana sebesar 80% lebih penyimpangan terdapat pada bagian Loop, Othosi dan Waistband , serta J.Stich.

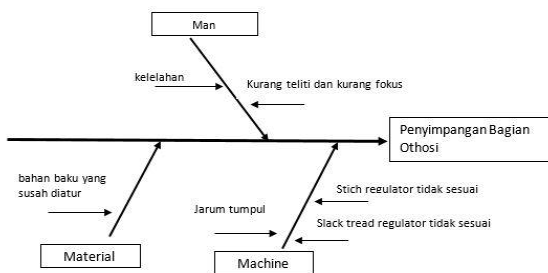
Tanggal	Jumlah Produksi	Jenis Reject					Jumlah Reject	Jumlah Persentase Reject
		Loop	Othosi	Join Waistband	J.stich	Reject lainnya		
02/08/2021	520	15	15	12	9	5	56	11%
03/08/2021	520	6	6	8	6	4	30	6%
04/08/2021	520	9	6	7	8	3	33	6%
05/08/2021	520	9	10	9	8	5	41	8%
06/08/2021	520	17	10	15	8	6	56	11%
07/08/2021	520	14	13	12	10	5	54	10%
09/08/2021	520	15	10	12	13	5	55	11%
10/08/2021	520	9	10	9	9	5	42	8%
11/08/2021	520	9	6	7	9	4	35	7%
12/08/2021	520	5	7	6	8	4	30	6%
13/08/2021	520	8	6	5	13	4	36	7%
16/08/2021	520	10	9	9	6	4	38	7%
18/08/2021	520	10	8	6	9	3	36	7%
19/08/2021	520	15	14	12	10	5	56	11%
20/08/2021	520	7	7	8	8	3	33	6%
23/08/2021	520	16	16	14	7	5	58	11%
24/08/2021	520	6	7	7	8	3	31	6%
25/08/2021	520	8	7	6	10	4	35	7%
26/08/2021	520	9	8	6	7	4	34	7%
27/08/2021	520	9	6	8	7	3	33	6%
28/08/2021	520	10	9	7	6	4	36	7%
30/08/2021	520	15	11	12	10	6	54	10%
31/08/2021	520	8	7	6	5	4	30	6%
01/09/2021	520	6	5	7	4	33	25	5%
02/09/2021	520	8	6	10	5	4	29	6%
03/09/2021	520	10	11	11	7	5	43	9%
06/09/2021	520	12	11	12	9	6	49	10%
07/09/2021	520	12	11	14	10	5	50	12%
08/09/2021	520	14	15	4	11	7	61	12%
09/09/2021	520	6	5	5	5	2	22	4%
Total	11960	307	272	267	245	130	1221	8%
Persentase		25%	22%	22%	20%	11%		

Berdasarkan hasil pengamatan analisis diagram sebab akibat, ditemukan bahwa penyebab dari semua permasalahan dalam proses produksi memiliki kesamaan, dimana faktor yang menjadi penyebab penyimpangan produk pada proses produksi secara keseluruhan dibagian sewing PT XXX pada produk skirt, digolongkan menjadi *man* (manusia), *methode* (metode), *material* (bahan baku), serta *machine* (mesin).

1. Penyimpangan bagian loop

Penyimpangan yang terjadi pada bagian loop disebabkan oleh Kurangnya ketelitian operator marker dalam memberikan tanda bagi operator jahit, kurang fokusnya operator pasang loop, kurang terampilnya operator pembuat loop, kelelahan yang disebabkan oleh ditetapkannya target melebihi batas maksimum kemampuan operator. Kelelahan yang diakibatkan jam kerja melebihi waktu yang ditetapkan, adanya perbedaan antara spek dan sampel, penggunaan marker yang salah, mesin khusus pembuatan loop bermasalah/ *Slack tread regulator* tidak sesuai (tidak ngepress, jahitannya loncat).

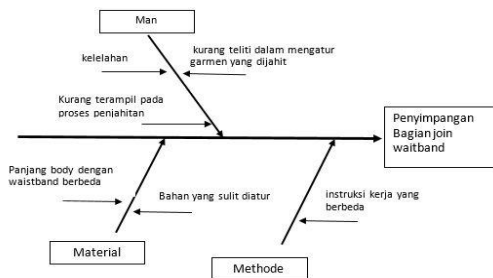
2. Penyimpangan bagian othosi



Gambar 4.6 diagram sebab akibat penyimpangan Othosi

Kurangnya ketelitian dan fokus operator dalam mengatur garmen yang dijahit, kelelahan yang disebabkan oleh ditetapkannya target melebihi batas maksimum kemampuan operator, kelelahan yang diakibatkan jam kerja melebihi waktu yang ditetapkan, kain susah diatur, jarum yang digunakan tumpul, *slack tread regulator* tidak sesuai menyebabkan jahitan ngambang/jahitan tidak kuat, *slack tread regulator* tidak sesuai, akibatnya besaran mata jahitan berbeda.

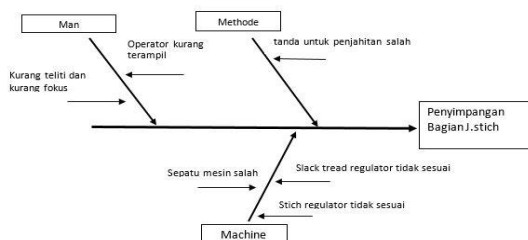
3. Penyimpangan bagian join waistband



Gambar 4.7 diagram sebab akibat penyimpangan join waistband

Penyimpangan yang terjadi pada bagian join waistband memiliki penyebab yang serupa dengan othosi, kurangnya ketelitian operator dalam mengatur ukuran garmen yang dijahit, kurang terampilnya operator pada proses penjahitan, kelelahan yang diakibatkan jam kerja melebihi waktu yang ditetapkan, instruksi kerja yang berbeda-beda, kain susah diatur, perbedaan panjang *body* dengan waistband.

4. Penyimpangan bagian J.Stich



Gambar 4.8 diagram sebab akibat penyimpangan j.stich

Kurang fokus dan telitinya operator dalam melakukan penjahitan, operator kurang terampil, tanda marker untuk menjahit salah, penggunaan sepatu mesin yang salah, *slack tread regulator* tidak sesuai menyebabkan jahitan ngambang/jahitan tidak kuat, *stich regulator* tidak sesuai menyebabkan lebar dari mata pada jahitan berbeda.

3. Upaya Perbaikan untuk Mengatasi Masalah Kualitas Produk Skirt

Penyimpangan bagian loop, memberikan contoh terlebih dahulu kepada operator dalam pengerjaannya, memberikan pengarahan kepada operator agar lebih berhati-hati dalam memberikan tanda, tidak memberikan *double job* kepada operator sehingga operator bisa fokus dan tidak kelelahan, memberikan pelatihan kepada operator pembuat loop, menetapkan target sesuai dengan batas kemampuan operator yang telah dihitung sebelumnya oleh bagian IE, kinerja operator pada saat jam kerja lebih ditingkatkan lagi, serta tidak memberikan tambahan waktu melebihi jam kerja yang telah disepakati, merevisi intruksi kerja yang tidak sama antara spek dan sampel, apabila ada perubahan sebaiknya dikomunikasikan sebelum operator melakukan proses produksi, QC *inline* harus lebih ketat lagi melakukan pengawasan pada bagian-bagian terkecil pada proses produksi, merapihkan tempat penyimpanan marker serta menyusunnya sesuai dengan intensitas penggunaan dari masing-masing marker agar pada saat digunakan tidak tertukar dengan marker lain, melakukan pengecekan terlebih dahulu pada *setting-an* seperti *slack regulator* mesin sebelum pada mesin sehingga pada saat mesin digunakan tidak ada masalah, melakukan perawatan secara berkala pada mesin baik oleh bagian *maintenance* maupun operator pengguna mesin tersebut.

Penyimpangan bagian othosi, memberikan pengarahan kepada operator agar lebih berhati-hati dalam penjahitan, memastikan operator yang memegang proses tersebut merupakan operator yang telah berpengalaman, menetapkan target sesuai dengan batas kemampuan operator yang telah dihitung sebelumnya oleh bagian IE, kinerja operator pada saat jam kerja lebih ditingkatkan lagi, serta perusahaan tidak memberikan tambahan waktu melebihi jam kerja yang telah disepakati, operator harus lebih fokus dan berhati-hati dalam proses penjahitan, operator harus lebih cermat dalam mengatur garmen yang dijahit, mengganti jarum setiap 1 bulan sekali, melakukan perawatan secara berkala pada mesin, memastikan *setting-an* mesin seperti *slack tread regulator* dalam keadaan sesuai sebelum digunakan, mengecek kondisi jahitan pada saat pertama kali mesin digunakan.

Penyimpangan bagian join waistband, memberikan batas pada mesin untuk menjahit agar pada saat penjahitan garmen yang dijahit sama besar, memberikan imbauan pada operator agar lebih berhati-hati, QC *inline* harus lebih ketat mengawasi proses produksi bagian join waistband, memberikan pelatihan kepada operator berkaitan dengan proses yang di kerjakan, kinerja operator pada saat jam kerja lebih ditingkatkan lagi, serta perusahaan tidak memberikan tambahan waktu melebihi jam kerja yang telah disepakati, merevisi intruksi kerja yang berbeda, untuk kemudian menginformasikannya kepada operator apa yang menjadi rujukan sebenarnya, operator harus lebih aktif bertanya apabila ada intruksi kerja yang berbeda, operator harus lebih fokus dan berhati-hati dalam proses penjahitan, operator harus lebih cermat dalam mengatur garmen yang dijahit, memberikan tanda dimesin pada saat penjahitan, sehingga pada saat menjahit operator mudah dalam membagi besarnya kain.

Penyimpangan bagian J.Stich, memberikan pengarahan kepada operator agar lebih berhati-hati dalam penjahitan, tidak memberikan *double job* kepada operator sehingga operator tidak hilang focus, memberikan pelatihan kepada operator mengenai proses tersebut, memberikan tanda khusus pada marker yang sering digunakan agar tidak tertukar dengan marker lainnya, memastikan penggunaan sepatu mesin yang sesuai, melakukan perawatan secara berkala pada mesin, memastikan *setting-an* mesin seperti *slack tread regulator* dan *stich regulator* dalam keadaan sesuai sebelum digunakan, mengecek kondisi jahitan pada saat pertama kali mesin digunakan.

V. PENUTUP

1. Kesimpulan

Aktivitas pengendalian kualitas di PT XXX terdiri dari 3 tahapan aktivitas pengendalian yaitu pada bahan baku, proses produksi, serta produk akhir. Aktivitas pengendalian kualitas yang dilakukan sudah cukup baik hanya saja ada beberapa hal yang perlu diperhatikan lagi yaitu pada saat pemeriksaan bahan baku sering ditemukan kain yang terpotong, cacat kain, masih banyaknya penyimpangan yang ditemukan di QC *middle* menandakan bahwa pada proses pemeriksaan kualitas di bagian proses produksi belum

Berdasarkan pengumpulan data yang dilakukan melalui check sheet masih ditemukan penyimpangan melebihi standar toleransi yang ditetapkan perusahaan perharinya 10%, walaupun jumlah presentase produk reject perbulannya yaitu 8%. Sebanyak 80% lebih penyimpangan yang terjadi disebabkan oleh 4 penyimpangan yaitu dibagian loop, othosi dan joint waistband serta J.stich. Dari analisis diagram sebab akibat, diketahui bahwa faktor penyebab penyimpangan yang terjadi disebabkan oleh faktor *man, methode, machine*, serta *material*.

Upaya pengendalian kualitas berfokus pada faktor penyebab penyimpangan yang terjadi. Kurangnya keterampilan, ketelitian serta fokus karyawan dalam melaksanakan proses produksi, adanya perbedaan antara spek dan sampel, kurangnya pengawasan QC, bahan baku yang susah diatur, perbedaan panjang body dengan waistband, kurangnya pengawan pada mesin, kesalahan dalam settingan mesin jahit.

2. Saran

Perusahaan perlu menggunakan alat bantu statistik dalam pengendalian kualitas untuk dapat mengetahui jenis penyimpangan yang terjadi serta faktor penyebabnya. Pengendalian kualitas tidak hanya menjadi tanggung jawab QC saja tetapi juga operator dan leader line. Berdasarkan analisis pada aktivitas pengendalian kualitas yang dilakukan di bagian pengendalian kualitas bahan baku perlu dilakukan pemeriksaan dengan teliti agar tidak ditemukan kain yang terpotong pada saat produksi serta tidak adanya kekurangan material pendukung lainnya yang mampu menghambat proses produksi. Pada pengendalian proses produksi serta produk akhir, perusahaan perlu mengevaluasi kinerja QC setiap minggu, diberikan pemahaman mengenai pentingnya kualitas, serta untuk tempat penyimpanan garmen yang great A sebaiknya perusahaan menyiapkan tempat khusus agar tidak terpotong. Untuk meningkatkan kualitas produk, kebijakan pengendalian kualitas harus dilakukan dengan tepat, tidak hanya dari segi manusia nya tetapi dari semua aspek yang terlibat didalam perusahaan.

Bagi peneliti selanjutnya bisa melakukan pengembangan penelitian pengendalian kualitas di bagian lainnya perusahaan seperti di bagian *cutting, packing*, gudang bahan baku, maupun di gudang bahan jadi. Sehingga dapat diperoleh hasil penelitian yang lebih bervariasi. Berhubung banyaknya metode yang dapat digunakan untuk meningkatkan kualitas, peneliti selanjutnya bisa mencoba mengaplikasikan metode pengendalian kualitas lainnya

DAFTAR PUSTAKA

- Artaya, I. P. (2018). *Dasar-Dasar Manajemen Operasi dan Produksi*. Narotama University Press.
- Assauri, S. (2019). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Choir, F. Al. (2018). PELAKSANAAN QUALITY CONTROL PRODUKSI UNTUK MENCAPAI KUALITAS PRODUK YANG MENINGKAT. *Jurnal Pemasaran KOMPETITIF*, 1(4), 1–20.
- Nastiti, H. (2013). ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN METODE STATISTICAL QUALITY CONTROL (*Studi Kasus : pada PT " X " Depok*). 414–423.
- Puspasari, A., Mustomi, D., & Anggraeni, E. (2019). *Proses Pengendalian Kualitas Produk Reject dalam Kualitas Kontrol Pada PT . Yasufuku Indonesia Bekasi*. 3(1), 71–78.
- Tannady, H. (2015). *Pengendalian Kualitas*. Graha Ilmu.
- Utama, R., Jakarta, U. M., Sumber, K., & Manusia, D. (2020). *Buku Manajemen Operasi Full*.
- Walujo, D. A., Koesdijati, T., & Utomo, Y. (2020). *Pengendalian Kualitas*. Soepindo Media Pustaka.
- Winsubroto, P., Oesman, T. I., & Kusniawan, W. (2018). *Pengendalian Kualitas Terhadap Produk cacat Menggunakan Metode Seven tool Guna Meningkatkan Produktivitas Di CV. Madani Plast Solo*. 2(2), 82–91.
- Yuliasih, N. K. (2014). ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PADA PERUSAHAAN GARMEN WANA SARI TAHUN 2013. 1.