



**UNIVERSITAS PANCASILA
FAKULTAS EKONOMI**

**SKRIPSI
PERANAN STANDAR KUALITAS DI DALAM
MENUNJANG KEGIATAN PENGAWASAN MUTU
PADA PABRIK GARMENT PT. JACOLINTEX
DI JAKARTA**

Diajukan Oleh :

RIKA DAMAYANTI RIZAL

No. Pokok : 11.88.31.0465

NIRM : 883113340250465

**UNTUK MEMENUHI SEBAGIAN DARI SYARAT-SYARAT
GUNA MENCAPAI GELAR SARJANA EKONOMI
JURUSAN MANAJEMEN**

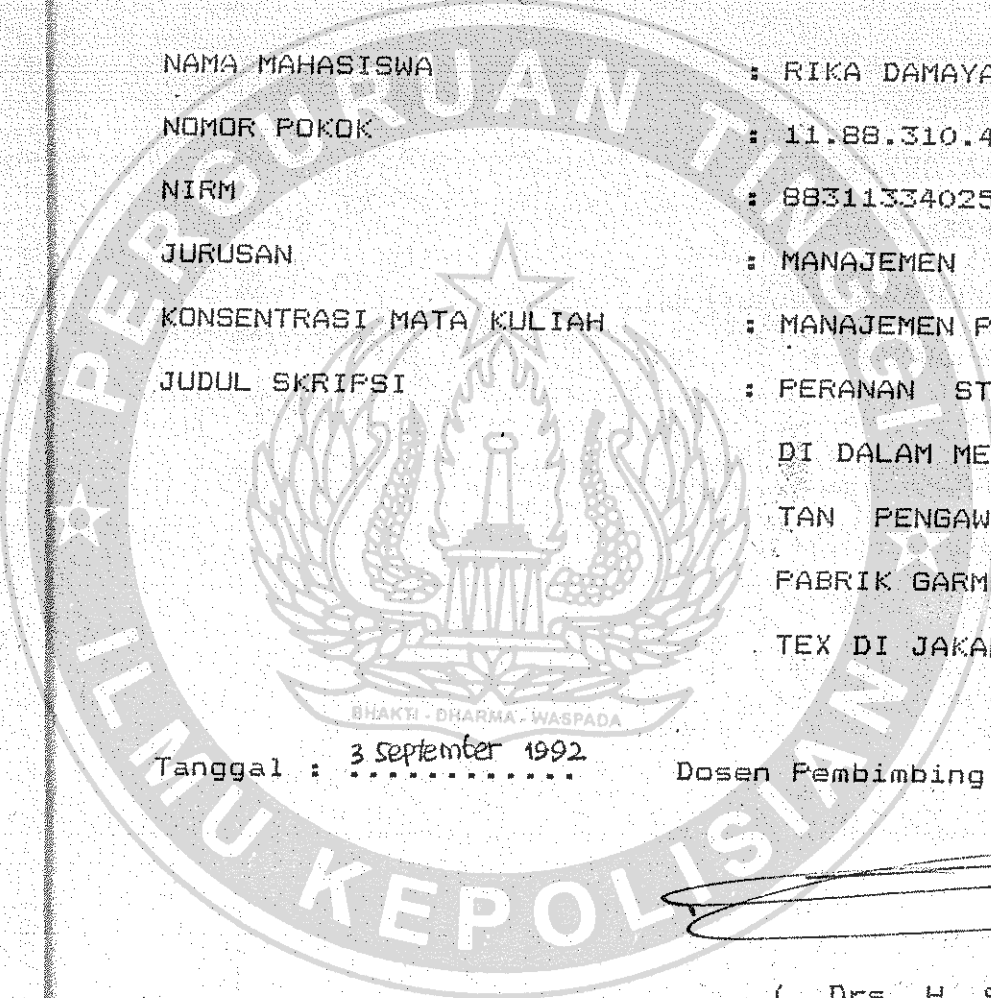
1992



FAKULTAS EKONOMI
 UNIVERSITAS PADJADJARAN
JAKARTA

TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI

NAMA MAHASISWA : RIKA DAMAYANTI RIZAL
 NOMOR POKOK : 11.88.310.465
 NIRM : 883113340250465
 JURUSAN : MANAJEMEN
 KONSENTRASI MATA KULIAH : MANAJEMEN PRODUKSI
 JUDUL SKRIPSI : PERANAN STANDAR KUALI
 DI DALAM MENUNJANG KE
 TAN PENGAWASAN MUTU
 FABRIK GARMENT PT JACO
 TEX DI JAKARTA.



Tanggal : 3 September 1992

Dosen Pembimbing Materi :

(Drs. H. Sutanto , MBA

Tanggal : 10 September 1992

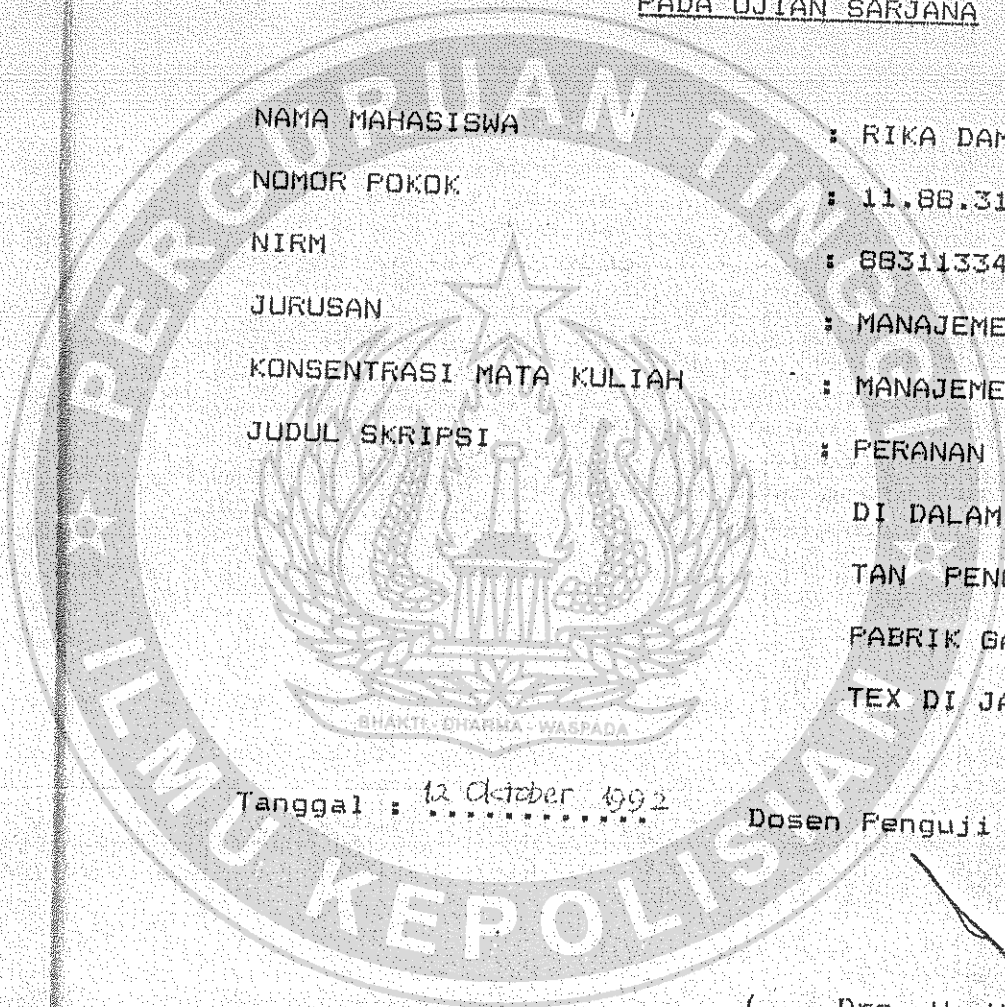
Dosen Pembimbing Teknis :

(Thontowi Djauhari , SH



FAKULTAS EKONOMI
 UNIVERSITAS PANCASILA
J A K A R T A

TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI
PADA UJIAN SARJANA



NAMA MAHASISWA : RIKA DAMAYANTI RIZKI
 NOMOR POKOK : 11.88.310.465
 NIRM : 883113340250465
 JURUSAN : MANAJEMEN
 KONSENTRASI MATA KULIAH : MANAJEMEN PRODUKSI
 JUDUL SKRIPSI : PERANAN STANDAR KUALITAS
 DI DALAM MENUNJANG
 TANTANGAN PENGAWASAN MUTU
 PADA PRODUKSI
 FABRIK GARMENT PT JAYA
 TEKSTIL DI JAKARTA.

Tanggal : 12 Oktober 1992

Dosen Penguji :

(Drs. H. Hasan Amin

Tanggal : 11 Oktober 1992

Dosen Penguji :

(Drs. Nurdjaman

Disaat.....
Kuhirup nafas tanpa arti
Kutelusuri jalan tanpa arah yang pasti
Perlahan kutemui setitik petunjuk
Petunjuk yang kian lama kian menuntun
Dan mempengaruhi

Dari sebuah titik.....
Kau ubah dirimu menjadi seberkas cahaya
Cahaya yang kian lama kian menyala
Menyala menerangi langkahku mengarungi kehidupan
Ilmu...., Kaulah cahayaku dan bekal hidupku
Tanpamu... tak sanggup aku arungi kehidupan ini

Kini, dengan kehadiranmu
Kuhirup nafas dengan suatu kepastian
Dan ku ayunkan langkahku dengan mantap
Kau ubah aku menjadi seorang manusia yang berakal
Dan kau tuntun aku kejalan yang pasti
Demi suatu cita-cita yang suci.....

Kupersembahkan buat
orang-orang yang paling kucintai
yang telah menaburkan benih-benih cinta kasih
khususnya untuk.....
Kedua orangtuaku, kakakku, dan adik-adikku

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan Puji dan Syukur yang setinggi-tingginya kehadirat Allah s.w.t., atas rahmat dan karurnya, akhirnya skripsi ini dapat diselesaikan dengan judul " PERANAN STANDAR KUALITAS DI DALAM MENUNJANG KEGIATAN PENGAWASAN MUTU PADA PABRIK GARMENT PT JACOLINTEX JAKARTA ".

Skripsi ini dibuat dengan maksud untuk melengkapi salah satu syarat untuk memperoleh gelar kesarjanaan pada Fakultas Ekonomi Universitas Pancasila jurusan Manajemen.

Pada kesempatan ini perkenankanlah penulis mengucapkan rasa terimakasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah memberikan bantuan dan dorongan sehingga skripsi ini dapat tersusun, terutama kepada :

1. Bapak Drs. H. Sutanto, MBA., selaku Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Pancasila, yang telah banyak membimbing penulis dengan sabar dan rela menyediakan waktu serta pikirannya dalam pembuatan skripsi.
2. Bapak Thontowi Djauhari SH, selaku Pembantu Dekan yang telah banyak membantu dan membimbing penulis dalam menyusun skripsi ini.
3. Bapak dan Ibu dosen serta para karyawan Fakultas Ekonomi Universitas Pancasila atas bimbingan dan bantuannya.

yang telah diberikan selama masa penulis menempuh kuliah.

4. Bapak pimpinan PT Jacolintex dan Mr Kumaran beserta para staffnya yang telah bersedia membantu penulis dalam pengambilan data sebagai bahan penyusunan skripsi ini.
5. Yang tercinta sahabatku yang telah kuanggap sebagai adikku, *Anggradewi Sri Utami Kahoda* . Atas segala perhatian, bantuan dan dorongan selama dalam perkuliahan hingga penulisan skripsi ini.
6. Seluruh rekan-rekan mahasiswa yang telah memberikan bantuan dan persahabatan selama masa perkuliahan maupun selama penulisan skripsi.

Akhir kata penulis menyadari sepenuhnya, bahwa skripsi ini masih jauh dari sempurna. Hal ini mengingat keterbatasan pengetahuan dan kemampuan penulis, untuk menerima segala kritikan dan saran yang membangun sangat penulis hargai guna memperbaiki dan menyempurnakan kekurangan skripsi ini. Semoga tulisan ini dapat memberikan manfaat serta masukan bagi mereka yang memerlukannya.

Jakarta, September 1999

Penulis

DAFTAR ISI

	Hala
HALAMAN JUDUL	
TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI	
TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI PADA UJIAN SARJANA	ii
MOTTO	i
KATA PENGANTAR	
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	i
DAFTAR TABEL	
DAFTAR LAMPIRAN	x
BAB I : PENDAHULUAN	
<small>SHAKTI - DHARMA - WASPADA</small>	
A. Alasan Pemilihan Judul	
B. Pokok Permasalahan	
C. Metode Pengumpulan Data	
D. Sistematika Skripsi	6
BAB II : TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	
A. Sejarah Berdirinya Perusahaan	9
B. Lokasi Perusahaan	11
C. Struktur Organisasi	15
D. Produk-Produk Yang Di Hasilkan	28
E. Fungsi Sosial Dan Ekonomi	29

BAB III : LANDASAN TEORI

- A. Pengertian Pengawasan Produksi
- B. Pengertian Pengawasan Mutu
- C. Maksud Dan Tujuan Daripada Pengawasan Mutu
- D. Ruang Lingkup Pengawasan Mutu
- E. Penentuan Standar Kualitas

BAB IV : PELAKSANAAN PENGAWASAN MUTU PRODUK GARMENT PADA PT JACOLINTEX

- A. Proses Produksi Pada PT JACOLINTEX ..
- B. Pelaksanaan Pengawaasn Mutu Produk Garment
- C. Penentuan Standar Kualitas Produksi .
- D. Peranan Standar Kualitas Di Dalam Pengawasan Mutu Pada Perusahaan

BAB V : PERMASALAHAN DAN PEMECAHANNYA

- A. Permasalahan
- B. Pemecahan Masalah

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN-SARAN

- A. Kesimpulan
- B. Saran-Saran

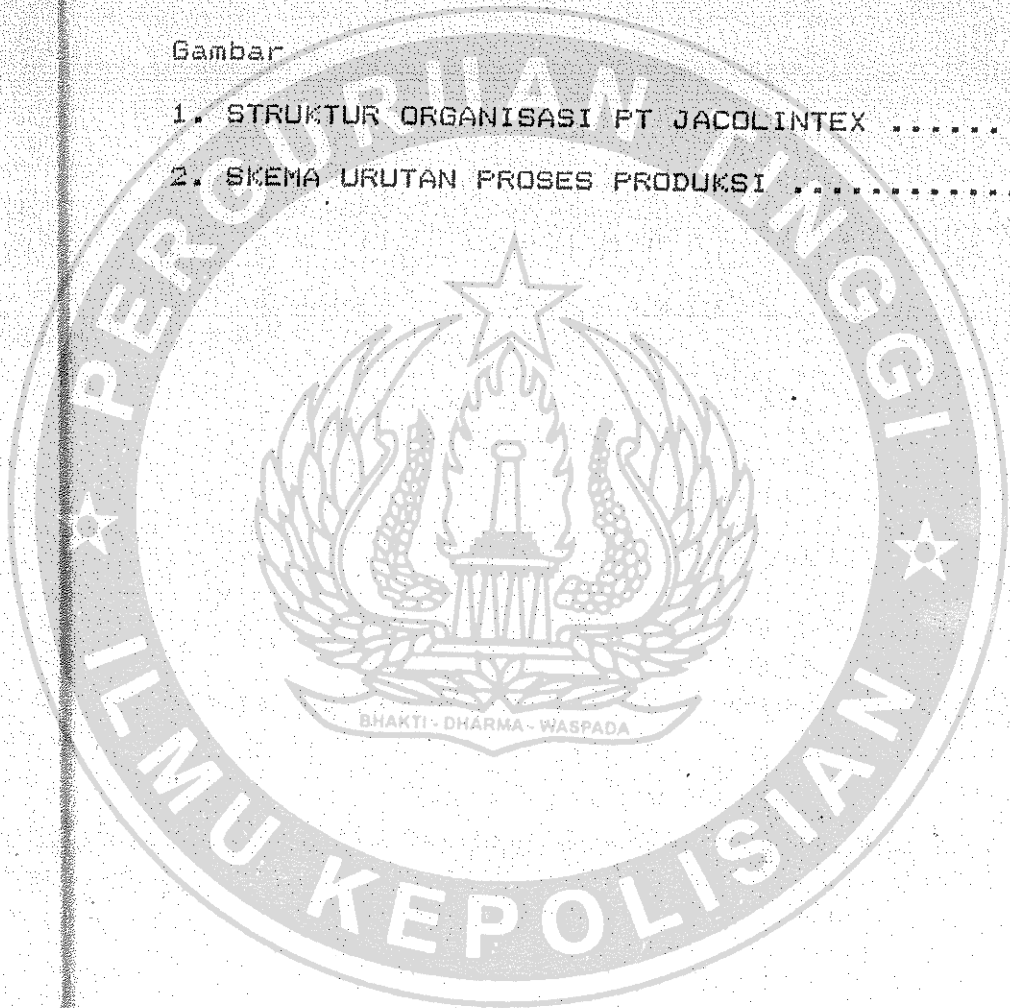
DAFTAR KEPUSTAKAAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar

Hal

1. STRUKTUR ORGANISASI PT JACOLINTEX
2. SKEMA URUTAN PROSES PRODUKSI

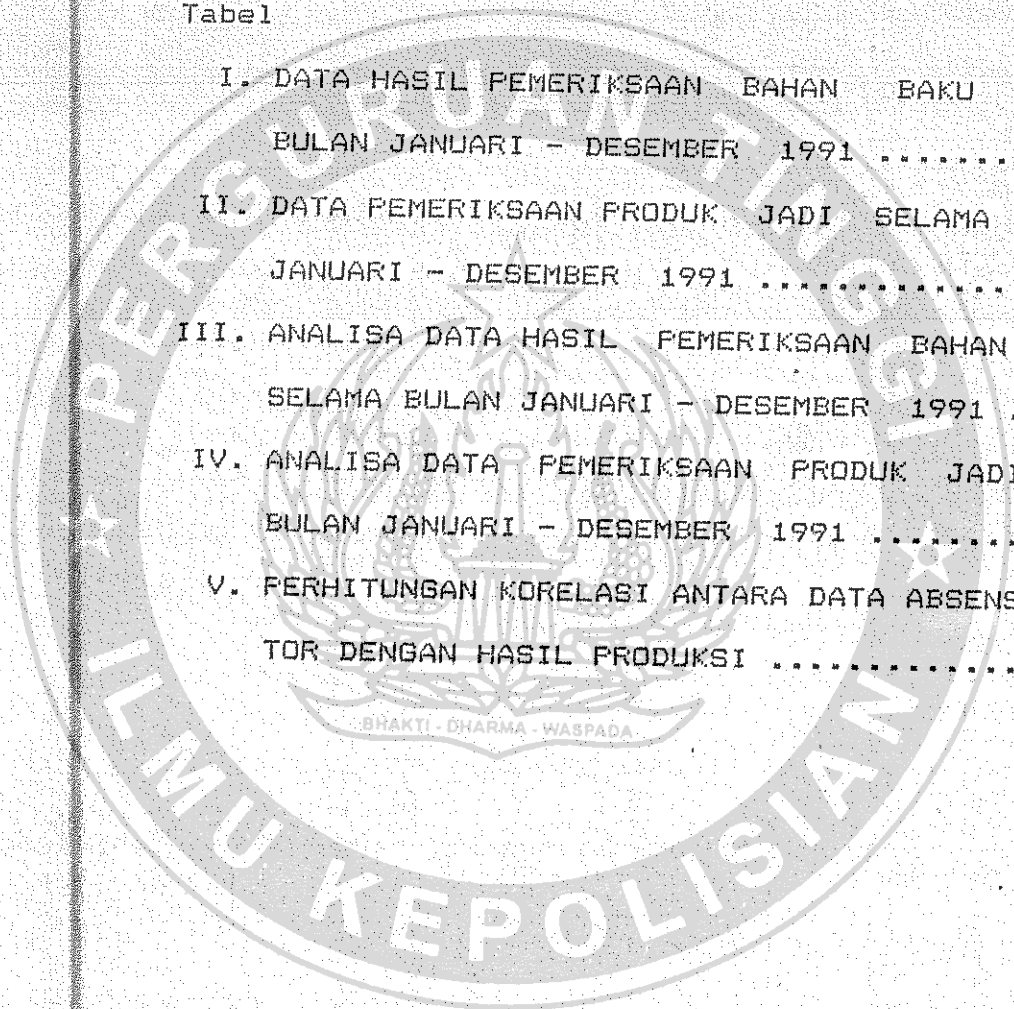


DAFTAR TABEL

Tabel

Ha

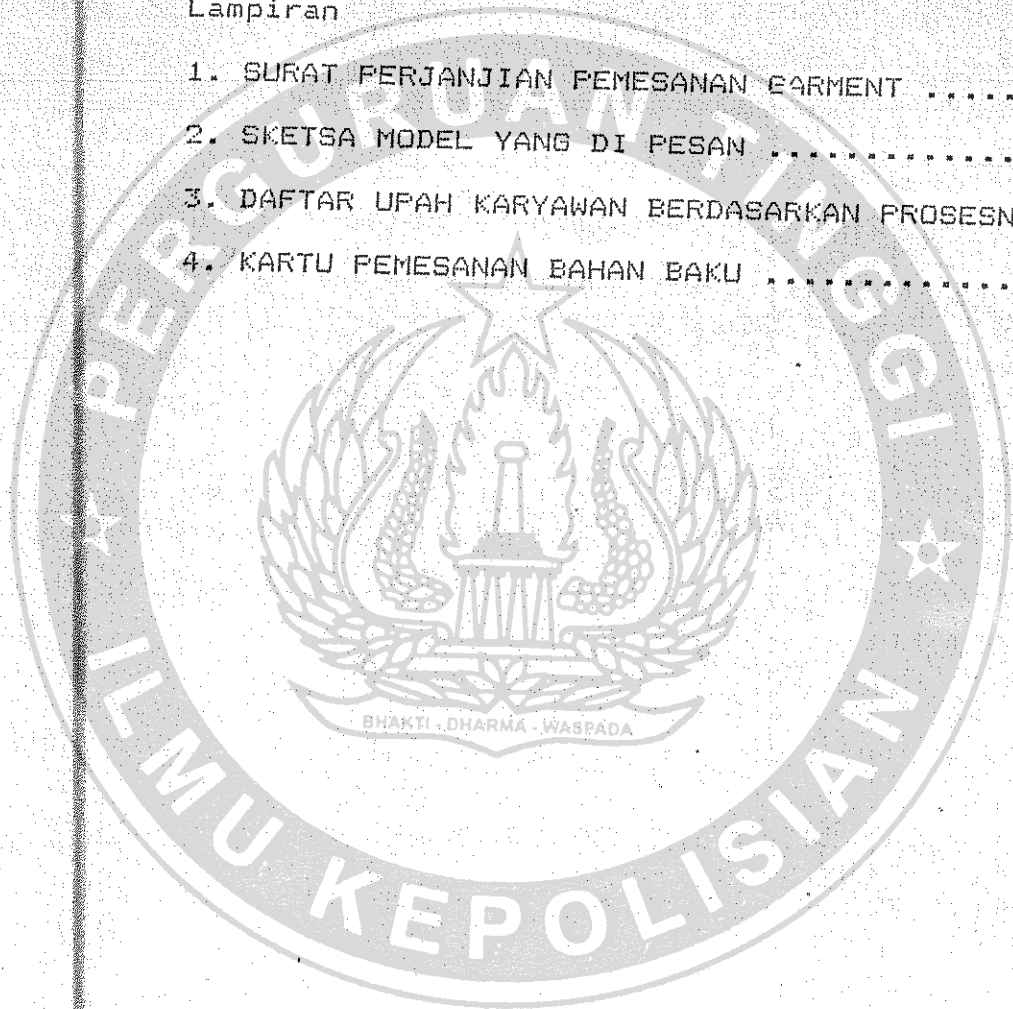
- I. DATA HASIL PEMERIKSAAN BAHAN BAKU SELAMA BULAN JANUARI - DESEMBER 1991
- II. DATA PEMERIKSAAN PRODUK JADI SELAMA BULAN JANUARI - DESEMBER 1991
- III. ANALISA DATA HASIL PEMERIKSAAN BAHAN BAKU SELAMA BULAN JANUARI - DESEMBER 1991
- IV. ANALISA DATA PEMERIKSAAN PRODUK JADI SELAMA BULAN JANUARI - DESEMBER 1991
- V. PERHITUNGAN KORELASI ANTARA DATA ABSENSI OPERATOR DENGAN HASIL PRODUKSI



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran

1. SURAT PERJANJIAN PEMESANAN GARMENT
2. SKETSA MODEL YANG DI PESAN
3. DAFTAR UPAH KARYAWAN BERDASARKAN PROSESNYA
4. KARTU PEMESANAN BAHAN BAKU



BAB I PENDAHULUAN

A. ALASAN PEMILIHAN JUDUL

Berkembangnya ilmu pengetahuan yang diperoleh manusia dewasa ini mengakibatkan perkembangan teknologi. Tak terkecuali juga pada perekonomian Indonesia ini. Hal ini mempengaruhi pula aktivitas suatu perusahaan yang semakin kompleks seiring dengan berbagai permasalahan yang timbul.

Keadaan tersebut akan semakin nampak jelas di masyarakat modern dewasa ini. Didalam masyarakat modern dimana setiap orang akan selalu sadar terhadap nilai uang yang dibelanjakannya, maka mereka akan semakin menuntut dan mengharapkan adanya barang yang bernilai setimpal dengan uang yang dikeluarkan.

Masyarakat pada umumnya akan lebih kritis dalam melakukan penilaian untuk membeli suatu barang dimana penilaian dan pertimbangan tidak saja didasarkan atas harga barang dan manfaat dari barang tersebut tetapi juga didasarkan atas mutu atau kualitas barang tersebut.

Dengan kenyataan ini maka semakin ba

perusahaan yang mengharapkan untuk dapat lebih maju berkembang. Hal ini terjadi karena dengan terciptanya alat - alat produksi yang modern dapat dihasilkan produk yang lebih berkualitas. Oleh karena itu perusahaan - perusahaan yang sejenis akan terdorong untuk bersaing didalam merebut pasar sasarannya.

Salah satu cara yang dilakukan perusahaan agar dapat merebut pasar sasarannya adalah dengan menciptakan mutu yang sesuai dengan standar konsumen.

Perusahaan yang sadar akan keadaan tersebut diatas akan berusaha mengadakan kegiatan pengawasan mutu didalam proses pembuatan barang atau jasa yang dihasilkannya.

Pengawasan mutu merupakan suatu kegiatan di sarana yang penting untuk memperbaiki proses produksi ataupun mutu dari outputnya, apabila terjadi penyimpangan dari standar produksi yang telah ditetapkan.

Pengawasan mutu tidak akan dapat memberikan hasil yang baik, bila tidak ditunjang dengan standar mutu yang baik pula. Jadi secara tidak langsung mutu suatu barang sangat dipengaruhi oleh standar mutunya.

Mengingat pentingnya peranan standar mutu didalam kegiatan pengawasan mutu dalam rangka menghasilkan output yang sesuai dengan keinginan konsumen maka deskripsi ini penulis memilih judul: " PERANAN STANDAR KUALITAS DIDALAM MENUNJANG KEGIATAN PENGAWASAN M

B. POKOK PERMASALAHAN

Industri garment pada dewasa ini mulai ber dalam meningkatkan pendapatan devisa bagi ne Karena Industri garment ini termasuk didalam s nonmigas, yang mana pada saat ini sedang giat-giat untuk dikembangkan.

Dan kemajuan pada bidang industri garment saat ini terlihat dimana perusahaan garment sudah n dapat menjual produknya serta mulai dapat bersaing pasaran Internasional. Hal ini disebabkan karena dan disain dari produknya telah dapat diterima standar internasional.

Sebagai contohnya adalah pengiriman gar Indonesia ke Jepang, yang mana Jepang terkenal seb negara yang telah memiliki standar import yang pa ketat.

Karena kemampuan garment Indonesia telah da menembus pasaran Jepang tersebut, maka secara t: langsung menunjukkan bahwa garment Indonesia te memenuhi standar Internasional baik mutu mau modelnya.

Keadaan yang menguntungkan ini diharapkan a dapat terus meningkat dan tetap berkembang un seterusnya.

Untuk dapat menghasilkan mutu dan model terus menerus sesuai dengan standar kualitas, pengendalian mutu memiliki peranan yang penting dalam industri garment.

Dalam usaha mencapai suatu pengawasan mutu yang baik diperlukan adanya suatu standar kualitas sebagai pedomannya.

Jadi dapat dikatakan disini bahwa standar kualitas memiliki peranan yang paling penting yaitu Standar kualitas sebagai pedoman didalam pelaksanaan akan menghasilkan pengawasan mutu yang efektif dan efisien sehingga akan menghasilkan mutu produk yang baik.

PT Jacolintex yang penulis ambil sebagai objek penelitian adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang garment yang mengkhususkan produknya untuk pasar export.

Berdasarkan penelitian yang penulis lakukan PT Jacolintex mempunyai organisasi pemasaran yang baik. Dimana para buyer atau pembeli langsung datang ke perusahaan ini untuk memesan garment yang akan memasarkan di pasaran internasional. Hal ini menunjukkan bahwa produknya sudah dapat diterima di pasaran internasional, karena PT Jacolintex memiliki mutu dan desain yang sesuai dengan standar internasional untuk barang-barang export.

Oleh karena itu PT Jacolintex harus mempertahankan serta meningkatkan mutu dan desain. Seperti yang kita ketahui bahwa standar kualitas sangat berperan dalam pengawasan mutu demi terciptanya mutu yang baik.

Maka permasalahan disini berkisar pada bagaimana standar kualitas yang digunakan oleh Jacolintex sehingga hasil produksinya dapat diterima pasar luar negeri.

C. METODE PENGUMPULAN DATA

Didalam mendukung terciptanya suatu skripsi yang baik tidaklah terlepas dari peranan data dan informasi, dimana data dan informasi ini dapat dijadikan sebagai bahan perbandingan dalam pembahasan teoritis dan aplikasi serta dapat membantu dalam mengambil kesimpulan dan saran-saran.

Untuk dapat memperoleh data dan informasi yang berhubungan erat dengan masalah yang akan dibahas dalam skripsi ini, penulis mengadakan pengumpulan data dan informasi dengan cara :

1. Library Research (Riset Kepustakaan)

Yaitu suatu riset yang didapat dari literatur-literatur yang berhubungan dengan Pengawasan mutu pada suatu perusahaan.

Data ini digunakan sebagai perbandingan untuk

mengetahui sampai sejauh mana penerapan didalam pelaksanaannya di perusahaan.

2. Field Research (Riset Lapangan)

Adapun dalam menjalankan riset lapangan perusahaan Jacolintex, penulis memar informasi dan data yang ada hubungannya materi yang akan dibahas, yaitu dengan cara :

a. Questionnaire

Yaitu dengan cara membuat pertanyaan yang telah disusun memperoleh data kuantitatif yang obyektif.

b. Interview

yaitu dengan cara wawancara dengan karyawan yang berhubungan masalah yang akan dibahas.

c. Observasi

yaitu dengan mengadakan peng langsung di pabrik.

Kedua macam metode penelitian tersebut mer dasar dari penyusunan skripsi ini, sehingga data didapat merupakan data yang dapat dipertanggungja

D. SISTIMATIKA SKRIPSI

Dalam mempermudah pembahasan maka p menyusun skripsi ini ke dalam 6 bab, yaitu:

BAB I : PENDAHULUAN

Didalam bab ini penulis mencoba mengemukakan tentang latar belakang/ a pemilihan judul, pokok permasalahan, m pengumpulan data dan sistimatika penyus skripsi.

BAB II : TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

Dalam bab ini penulis mencoba mengemukakan tentang sejarah berdir perusahaan, lokasi perusahaan, str organisasi perusahaan, produk - pr yang dihasilkan serta fungsi sosial ekonomi.

BAB III : LANDASAN TEORI

Pada bab ini menguraikan tentang penger pengawasan produksi, pengertian pengaw mutu, WASPA maksud dan tujuan dari pengawasan mutu, ruang lingkup pengaw mutu serta penentuan standar kualitas.

BAB IV : PELAKSANAAN PENGAWASAN MUTU PRODUK I MENT PADA PT JACOLINTEX

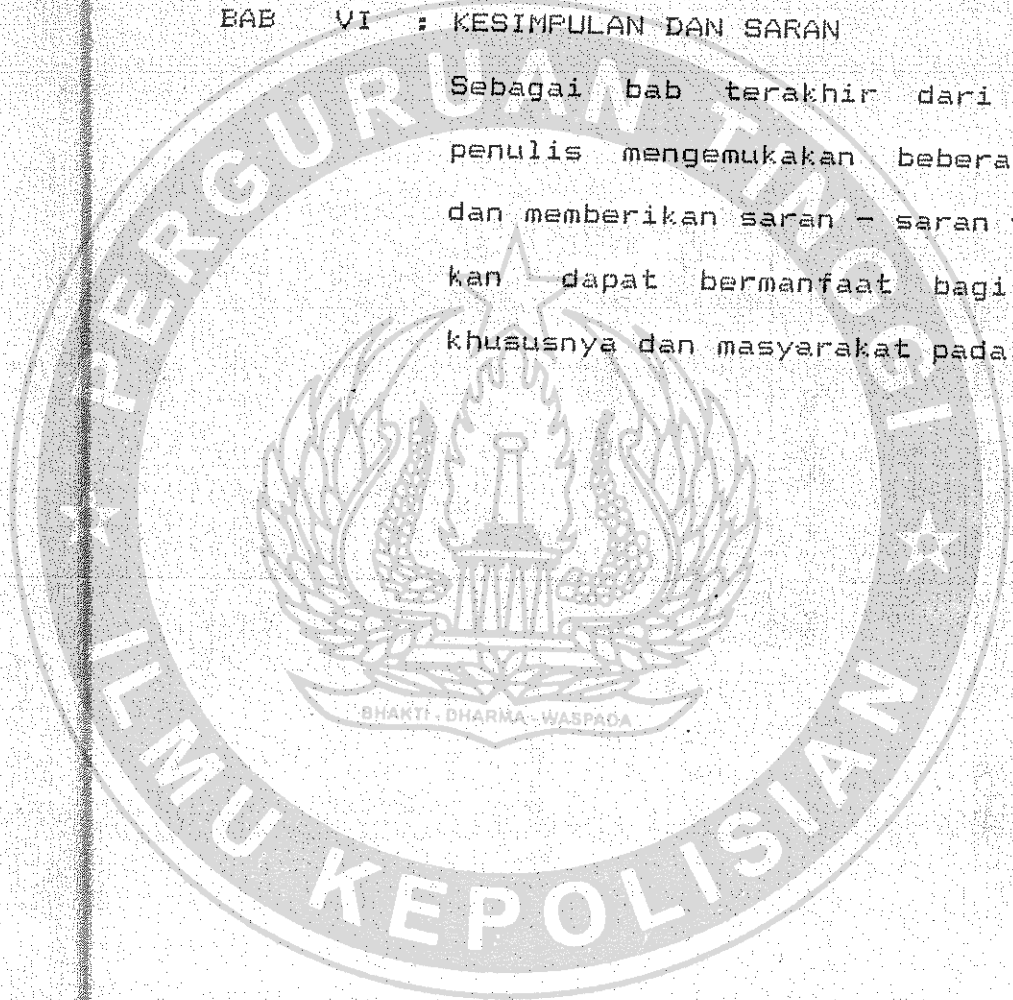
Didalam bab ini menguraikan bagaim proses produksi pembuatan garme pelaksanaan pengawasan mutu produk garm, penentuan standar kualitas produksi peranan standar kualitas di dalam penga san mutu pada perusahaan.

BAB V : PERMASALAHAN DAN PEMECAHANNYA

Dalam bab ini, penulis menguraikan masalah-masalah yang dihadapi perusahaan dan membahasnya dalam rangka untuk membahasnya didalam menguraikan masalah tersebut.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Sebagai bab terakhir dari skripsi ini, penulis mengemukakan beberapa kesimpulan dan memberikan saran-saran yang diharapkan dapat bermanfaat bagi perusahaan khususnya dan masyarakat pada umumnya.



BAB II

TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN

A. SEJARAH BERDIRINYA PERUSAHAAN

PT Jacolintex didirikan di Jakarta pada tahun 1974 dengan bentuk badan hukumnya berupa persekutuan terbatas. Fabrik dan kantornya berlokasi di Jalan Dr. Saharjo no.317 A Jakarta Selatan dengan memiliki luas bangunan seluas 800 m². Pada mulanya perusahaan ini bernama PT Jacolin Fitrab dengan jumlah awal seluruh karyawannya sebanyak 25 orang. Dengan adanya penjualan yang telah dicapai selama masa-masa produksi terdapatnya peningkatan di dalam kemampuan berproduksi maka pada tahun 1979 PT Jacolin Fitrab dirubah namanya menjadi PT Jacolintex dan tenaga kerja yang digunakannya pada saat itu bertambah menjadi 50 orang.

Pada saat didirikannya PT Jacolintex bergerak dalam bidang usaha produksi pakaian jadi untuk pasar negeri, baru pada tahun 1984 PT Jacolintex menghususkan produknya untuk diekspor di pasaran luar negeri. Produk yang dihasilkannya itu yaitu pakaian jadi tenunan yang dibuat berdasarkan keinginan dari pembeli/buyer. Dan sasaran penjualan hasil produksi perusahaan ini umumnya adalah ke negara Amerika.

Mengingat keterbatasan lokasinya, maka sulit untuk bisa mencapai kapasitas produksi sesuai dengan permintaan. Dengan lokasi tersebut kapasitas produksi maksimal yang dapat dicapai dengan waktu kerja 1 shift adalah 3000 lusin perbulan. Sedangkan kontrak penjualan yang telah disepakati rata-rata 7000 lusin perbulan, dengan demikian maka perusahaan melakukan sub kontrak pada beberapa perusahaan garment lainnya.

Untuk mengatasi hal tersebut di atas salah satu usaha yang dilakukan oleh PT Jacolintex di tahun 1990 adalah dengan jalan melakukan ekspansi perusahaan yaitu dengan mendirikan pabrik barunya di jalan Damai Musyawarah (daerah pondok labu). Pabrik yang terletak di daerah pondok labu ini sebagian besar tenaga kerjanya adalah wanita, yang mana karyawan pabrik ini mempunyai tempat tinggal di sekitar lokasi pabrik.

Berdasarkan kepercayaan yang telah diberikan oleh pembeli dari luar negeri selama ini, maka pemasaran produk PT Jacolintex dapat berjalan lancar dan tidak mengalami kesulitan. Kemajuan yang telah dicapai oleh PT Jacolintex memberikan efek pada peningkatan kualitas dan kuantitas hasil produksi pabrik. Untuk menyelesaikan dengan perkembangan ini PT Jacolintex menambah tenaga kerja menjadi 300 orang.

PT Jacolintex ini didirikan berdasarkan akte notaris Moh. Ali,SH. Di Jakarta dengan nomor 19 tanggal 29 Desember 1979. Adapun susunan pengurusnya pada saat

ini adalah :

- Presiden Komisaris : Ir. Budiono Sumodihardjo
- Anggota Komisaris : Johannes Marcus Pattiasina
- Presiden Direktur : Jetty R. Pattiasina
- Direktur : Syamsul Harry

Maksud dan tujuan didirikannya perusahaan ini adalah :

- a. Menjalankan usaha-usaha dalam bidang industri antara lain pakaian jadi (garment) dan tekstil.
- b. Menjalankan usaha-usaha dalam bidang pembangunan sebagai kontraktor, pengangkutan dan pertanian termasuk perkebunan.
- c. Menjalankan perdagangan umum, termasuk impor dan ekspor baik atas tanggungan sendiri, maupun secara komisi atas perhitungan pihak lain, bertindak sebagai agen, distributor, grosir atau supplier (penyair).

B. LOKASI PERUSAHAAN

Lokasi perusahaan sangat memegang peranan penting dalam hubungannya dengan kedudukan perusahaan dalam persaingan dan kelangsungan hidup perusahaan. Dalam menentukan lokasi perusahaan hendaknya dipertimbangkan faktor-faktor yang mempengaruhi perusahaan untuk mendapatkan keuntungan dalam jangka panjang, termasuk di dalamnya kemungkinan-kemungkinan

untuk mengadakan perluasan di masa yang akan datang.

Tujuan penentuan lokasi suatu pabrik/perusahaan yang tepat adalah untuk dapat membantu pabrik beroperasi atau berproduksi dengan lancar, efektif dan efisien, dengan memperhatikan faktor-faktor yang mempengaruhi besarnya biaya produksi dan biaya distribusi serta kemampuan untuk menyediakan dan menyerahkan barang tepat pada waktunya dalam jumlah kualitas serta harga yang terjangkau oleh daya beli konsumen yang bersangkutan dan perusahaan tetap memperoleh keuntungan.

Adapun faktor-faktor yang mempengaruhi lokasi perusahaan adalah sebagai berikut :

1. Lingkungan masyarakat
2. Letak dari pasar
3. Letak dari sumber-sumber bahan baku
4. Fasilitas pengangkutan
5. Banyaknya tenaga kerja yang tersedia
6. Pembangkit tenaga listrik
7. Tanah untuk ekspansi

Perusahaan / pabrik Garment PT Jacolintex ini memiliki 2 lokasi perusahaan, yaitu :

1. Terletak di jalan Dr Saharjo, merupakan kantor pusatnya.
2. Terletak didaerah Pondok Labu , merupakan pabriknya.

Pemilihan lokasi tersebut didasarkan atas dasar-

dasar sebagai berikut :

1. Dari segi lingkungan masyarakat

Kesediaan dari masyarakat di suatu daerah untuk menerima segala konsekuensi positif maupun negatif dari pada didirikannya suatu pabrik di daerah tersebut merupakan suatu syarat untuk dapat atau tidaknya didirikan pabrik tersebut di daerah itu. Untuk daerah Pondok Labu, kesediaan masyarakat untuk menerima suatu pendirian pabrik baru cukup baik.

2. Dari segi letak pasar

Karena orientasi pasar dari pabrik garment PT Jacolintex adalah pasaran luar negeri khususnya Amerika dan Eropa, maka pengiriman barang dilakukan dengan melalui kapal laut. Dan jarak antara pelabuhan Tanjung Priok dengan Pondok Labu relatif cukup dekat karena dapat melalui jalan tol.

3. Dari segi sumber-sumber bahan baku

Untuk produksi yang berdasarkan pesanan ini, maka bahan baku dapat disediakan oleh perusahaan pemberi pesanan atau memesan pada pabrik textile yang banyak terdapat di Jakarta ini sesuai dengan keinginan dari buyer. Sehingga untuk penyediaan bahan baku dari pihak supplier di Jakarta tidak begitu sulit untuk mensupplay ke Pondok Labu. Dengan demikian kontinuitas penyediaan bahan baku dan biaya pengangkutan yang relatif rendah dapat tercapai.

4. Dari segi pengangkutan

PT Jacolintex mempunyai letak yang sangat strategi karena terletak di daerah Ibu Kota Jakarta. Sarana transportasi yang tersedia cukup lengkap, baik transportasi lewat darat, laut maupun udara. Selain itu juga sarana untuk komunikasi baik melalui telephone, surat, telex maupun facsimile juga tersedia.

5. Dari segi tenaga kerja

PT Jacolintex telah menyerap tenaga kerja dari masyarakat di sekitar lokasi perusahaan sebanyak 30 orang, umumnya mereka tergolong tenaga kerja yang semi skilled dan unskilled. Selain itu perusahaan juga memberikan keuntungan bagi masyarakat sekitarnya berupa penyerapan pemerataan kesempatan kerja dan memperoleh penghasilan. Kebijakan perusahaan yang sampai saat ini masih dilakukan yaitu mengutamakan penyerapan tenaga kerja manusia dari pada penggunaan tenaga mesin yang otomatis sepenuhnya.

6. Dari segi pembangkit tenaga

Di daerah Pondok Labu ini pembangkit tenaga, khususnya untuk pembangkit tenaga listrik tersedia cukup memadai untuk memenuhi kebutuhan perusahaan sehari-hari.

7. Dari segi tersedianya tanah untuk ekspansi

Salah satu ciri perusahaan yang berkembang adalah kemampuan untuk mengadakan ekspansi. Daerah Pondok Labu cukup memenuhi syarat bila perusahaan akan

mengadakan perluasan di masa mendatang, karena tersedianya tanah yang cukup luas untuk areal perusahaan.

C. STRUKTUR ORGANISASI

Suatu organisasi akan berjalan dengan semestinya apabila organisasi tersebut dijalankan oleh dua orang atau lebih. Oleh karena itu para pemimpin harus melakukan atau mengadakan pengorganisasian yang baik, agar dapat diperoleh keuntungan-keuntungan itu dapat dicapai tujuan akhir dari organisasi.

Drs. M. Manulang merumuskan bahwa organisasi adalah :

"Gambaran secara skematis tentang hubungan-hubungan, kerjasama dari orang-orang yang terdapat dalam rangka usaha mencapai sesuatu tujuan". 1)

Dari definisi tersebut di atas maka akan dapat ditarik kesimpulan, bahwa dalam suatu organisasi harus terdapat tiga (3) unsur pokok, yaitu :

1. Kelompok orang
2. Kerjasama
3. Tujuan bersama

Struktur organisasi adalah suatu kerangka yang menunjukkan segenap tugas pekerjaan untuk mencapai

1)

M. Manulang, Drs., Dasar-dasar Manajemen, Penerbit Ghalia Indonesia, Jakarta, 1987, hal. 68

tujuan organisasi, hubungan antara fungsi-fungsi tersebut serta wewenang dan tanggung jawab tiap-tiap anggota organisasi yang memikul tugas dari tiap-tiap pekerjaan itu.

Berdasarkan hubungan kerja, seluruh perincian wewenang dan tanggung jawab seperti tersebut di atas maka sistem organisasi dapat dibedakan dalam tiga bentuk yaitu :

- a. Sistem organisasi garis
- b. Sistem organisasi fungsional
- c. Sistem organisasi garis dan staff

Ad.a. Sistem organisasi garis

Organisasi garis adalah bentuk dari organisasi di mana kekuasaan dan tanggung jawab bercabang pada tiap tingkat kepemimpinan, mulai dari pucuk pimpinan hingga bawahan, dimana seorang atasan memegang pimpinan langsung atas bawahannya. Jadi dalam hal ini bawahan mendapat perintah dari satu orang dan bertanggung jawab kepada atasan langsung seperti organisasi dalam sistem kemiliteran.

Untuk lebih jelasnya dapat dilihat dari ciri-cirinya, sebagai berikut :

- Organisasinya kecil dan tujuannya sederhana
- Umumnya pemilik menjadi pimpinan organisasi
- Adanya garis kesatuan komando

Ad.b. Sistem organisasi fungsional

Organisasi fungsional adalah bentuk da organisasi yang menitik beratkan kepada masa pembagian kerja. Setiap pimpinan dispesialisas kan untuk melakukan suatu tugas tertentu da sekia banyak tugas-tugas dalam perusahaan. Dal hal ini setiap pimpinan dapat memerintah seti pegawai yang berada setingkat dibawahnya, sehir ga setiap bawahan berhadapan dengan lebih sa orang pimpinan.

Ciri-ciri tertentu dari organisasi fun sional sebagai berikut :

- Struktur dan hierarchinya didasarkan at fungsi-fungsi yang harus dilaksanakan.
- Banyak dipergunakan oleh orang-orang tertent seperti departemen store.
- Tidak terdapat adanya satuan komando.

Ad.c. Sistem organisasi garis dan staff

Organisasi garis dan staff merupak perpaduan dari kebaikan-kebaikan organisasi gar dan fungsional yang menetapkan kebaikan-kebaikanya.

Sedangkan ciri-ciri dari organisasi gar dan staff adalah :

- Kombinasi dari organisasi garis dan fungsional
- Adanya dua kelompok manusia, line personal da staff personal yang bekerjasama.

- Organisasinya besar dan kompleks.

Adapun bentuk struktur organisasi yang diterapkan pada PT Jacolintex adalah sistem organisasi garis dan staf, yaitu struktur yang merupakan gabungan antara organisasi fungsional dan organisasi garis. Bentuk organisasi ini pada umumnya digunakan pada organisasi besar dengan daerah kerja yang luas serta mempunyai satu atau lebih tenaga ahli yang saling bekerjasama didalam menghasilkan suatu produk yang sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan oleh perusahaan.

Berikut ini diuraikan organisasi pada PT Jacolintex. Susunan Dewan Komisaris dan Direksi perusahaan PT Jacolintex terdiri dari :

- Komisaris Utama dan seorang anggota komisaris
- Seorang Presiden Direktur dan seorang direktur, dan susunan direksinya terdiri dari 3 orang direksi yaitu : Direksi Keuangan, Direksi Teknik, Direksi Pemasaran.

Untuk lebih jelasnya, secara ringkas diuraikan tentang tugas-tugas untuk setiap unsur yang ada dalam organisasi perusahaan PT Jacolintex, sebagai berikut :

1. Dewan Komisaris, tugasnya meliputi :

- a. Mewakili perusahaan secara sah dalam semua tindakan pengurusan maupun pemilikan.
- b. Mengawasi pelaksanaan tugas-tugas yang harus dilaksanakan oleh direktur.
- c. Mengendalikan jalannya kegiatan perusahaan.

2. Direktur Utama, tugasnya meliputi :

Keluar :

- a. Bertindak untuk dan atas nama perusahaan.
- b. Membela Perusahaan diluar dan didalam Pengadilan Negeri.
- c. Menandatangani surat-surat perjanjian dengan pihak ketiga.
- d. Bertanggung jawab dalam tindakan perusahaan.
- e. Menghubungi lembaga-lembaga pemerintah dan swasta yang ada sangkut pautnya dengan perusahaan.
- f. Menghubungi langganan-langganan (Buyer) diluar negeri.
- g. Menghubungi langganan-langganan di dalam negeri.

Kedalam :

- a. Memimpin perusahaan dengan penuh kewibawaan dan secara profesional.
- b. Mengadakan rapat mingguan atau bulanan dengan para staf.

- c. Mendelegasikan wewenang kepada staff j dianggap perlu.
- d. Bertanggung jawab kepada komisaris.
- e. Menandatangani surat-surat keluar (da dan luar negeri).
- f. Memberikan disposisi atas surat masuk y diteruskan kepada staff.
- g. Menyusun dan menetapkan struktur organis perusahaan.
- h. Menandatangani dokumen ekspor.

3. Sekretariat, tugasnya membantu direktur da menjalankan fungsinya, yaitu :

- a. Menyediakan data yang diperlukan unt bahan pertimbangan dan sebagai das pengambilan keputusan.
- b. Membuat semua pengetikan untuk surat-sur yang keluar.
- c. Menyusun dan merawat arsip surat-sur keluar dan surat-surat yang masuk seca sistimatis.

4. Tenaga Ahli

Mempunyai tugas mengawasi dan melaksanakan kegiatan produksi agar kelancaran produk dapat berjalan sesuai dengan apa yang tel ditetapkan oleh perusahaan

5. Direktur Teknik atau Pengolahan

Direktur teknik ini membawahi bagian :

- a. Manajer Produksi
- b. Bagian Umum
- c. Quality Control

Tugas dan wewenang Direktur teknik meliputi

1. Perencanaan produksi
2. Design dan persiapan
3. Penjahitan dan penyempurnaan
4. Pengawasan mutu (QC), pengepakan dan tekn

Adapun tugas dari masing-masing bagian i
adalah :

a. Manajer Produksi, tugasnya meliputi :

- Bertanggung jawab kepada Direktur Tekni
- Menyusun rencana kerja bagian produk
pada periode tertentu
- Membuat anggaran kebutuhan bahan unt
keperluan produksi
- Mengevaluasi pekerjaan yang di buat ol
bagian pengawasan mutu dan perencana
model

b. Bagian Umum, tugasnya meliputi :

- Menghubungi lembaga-lembaga pemerintah
- Mengisi daftar isian yang disampaikan
dari perindustrian dan statistik
- Mengatur pemakaian kendaraan bermotor
- Memimpin dan mengkoordinasi bidang per
sonalia, humas dan keamanan

c. Quality Control, tugasnya meliputi :

- Membuat rancangan pola pakaian yang akan dibuat
- Meneliti dan menyeleksi bahan-bahan yang akan digunakan dalam proses produksi
- Meneliti hasil akhir dari proses produksi

6. Direktur Keuangan

Direktur Keuangan membawahi :

- a. Bagian Keuangan (finansial)
- b. Bagian Accounting
- c. Bagian Gudang

Tugas dan wewenang Direktur Keuangan meliputi :

1. Bersama direksi dan staff direksi
 - Menyusun rencana keuangan berupa perencanaan dan penggunaannya.
 - Menyusun rencana pembelian.
 - Menyusun rencana penjualan.
2. Memimpin dan mengkoordinasi pencatatan semua transaksi keuangan perusahaan.
3. Mengawasi penyimpanan harta untuk perusahaan berupa :
 - Aktiva tetap
 - Aktiva lancar dan Aktiva lainnya
4. Mengatur penagihan atas piutang lokal
5. Mengatur pembayaran hutang lokal yang telah jatuh tempo
6. Mengawasi semua pengeluaran perusahaan baik

ke luar maupun ke dalam (karyawan)

7. Mengadakan pengawasan atas biaya produksi dengan menghadapi kalkulasi di muka dengan biaya sebenarnya
8. Menganalisa kegiatan perusahaan selama suatu periode tertentu

Adapun tugas dari masing-masing bagian ini adalah :

a. Bagian Keuangan, tugasnya meliputi :

- Mempersiapkan laporan atau surat keluar mengenai keuangan yang akan ditandatangani oleh direksi
- Bertanggungjawab kepada direksi
- Mempersiapkan laporan keuangan untuk triwulan, semester dan tahunan

b. Bagian Accounting / pembukuan, tugasnya meliputi :

- Membuat bukti jurnal memorial
- Mengadakan jurnal kebuku besar
- Mencatat dalam buku tambahan

c. Bagian Gudang, tugasnya meliputi :

- Mencatat penerimaan dan pengeluaran bahan baku
- Mencatat persediaan bahan baku serta menjaga keamanannya
- Mencatat pemasukan barang jadi hasil produksi
- Mencatat serta memeriksa barang yang telah

selesai diolah

7. Direktur Pemasaran

Direktur Pemasaran membawahi bagian :

- a. Bagian Pembelian
- b. Bagian Promosi
- c. Bagian Penjualan

Tugas dan wewenang Direktur pemasaran meliputi :

1. Menghubungi instansi pemerintah yang menyangkut ekspor impor
2. Menghubungi buyer di luar negeri dan supplier di dalam negeri
3. Mempersiapkan dokumen ekspor untuk ditangani oleh direksi
4. Mempersiapkan order pembelian berdasarkan kalkulasi di muka barang ekspor
5. Merencanakan planning penerimaan dan hasil penjualan ekspor dan pembayaran kepada supplier dalam negeri
6. Mengumpulkan data dari supplier dalam negeri mengenai :
 - Alamat
 - Jenis produksi
 - Harga produksi yang up to date
7. Mengadakan korespondensi dengan negeri dan supplier dalam negeri
8. Memonitor harga pasar terus menerus

9. Bertanggung jawab atas pengadaan bahan dalam negeri
10. Bertanggung jawab atas pengadaan bahan dalam negeri
11. Mengeluarkan perintah pengeluaran bahan dari gudang untuk ekspor kepada kepala gudang melalui kepala pabrik
12. Mencari dan mengatur pekerjaan job order dari luar sebagai tambahan pekerjaan bagi produksi apabila order ekspor telah selesai dikerjakan
13. Bersama-sama dengan bagian pengawas menghitung biaya produksi untuk setiap order atau job order yang dikerjakan

Adapun tugas dari masing-masing bagian ini adalah :

a. Bagian Pembelian, tugasnya meliputi :

- Bertanggungjawab kepada direktur pemasaran
- Membuat anggaran pembelian
- Mengkoordinir pembelian bahan
- Mengevaluasi keadaan pasar bahan baku utama maupun bahan penolong

b. Bagian Promosi, tugasnya meliputi :

- Menyusun program promosi penjualan
- Melakukan promosi konsumen dan dagang
- Melaksanakan dan mengendalikan program promosi penjualan

- Mengevaluasi hasil promosi penjualan

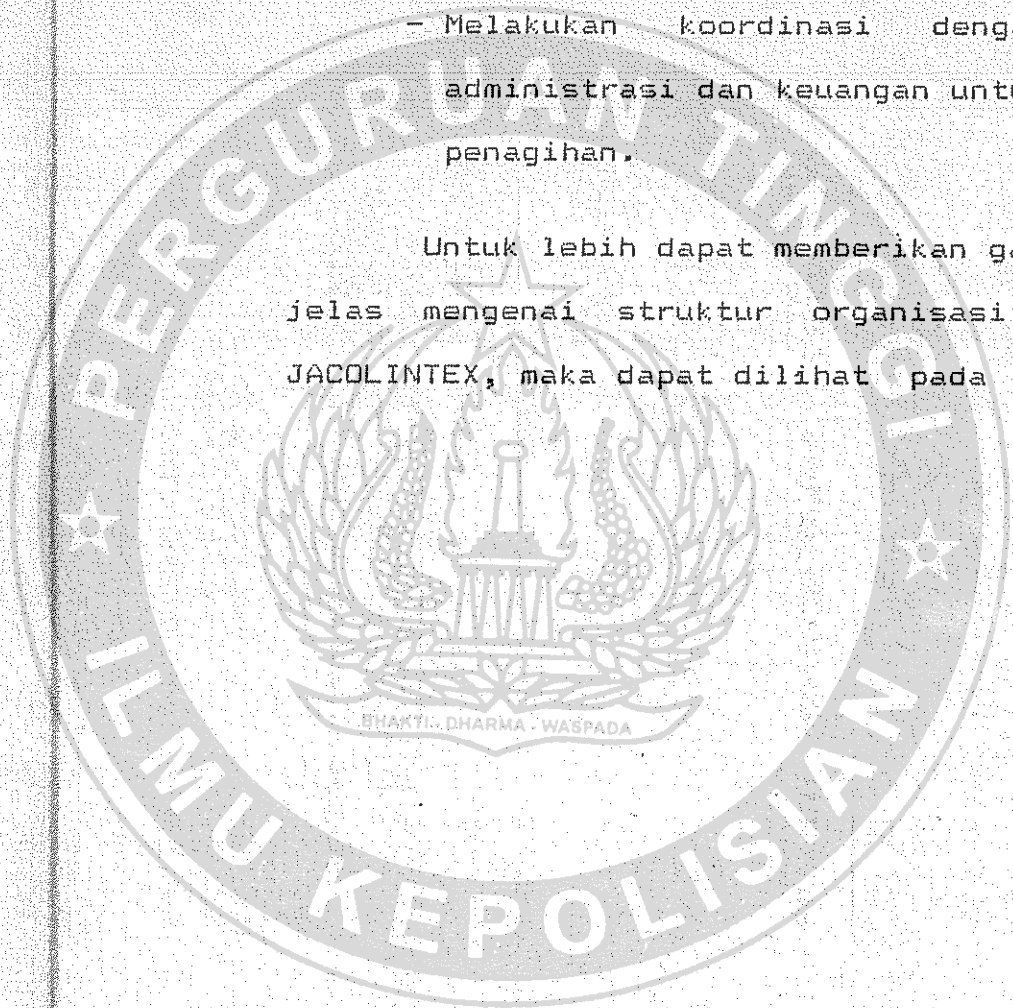
c. Bagian Penjualan

- Menerima pesanan

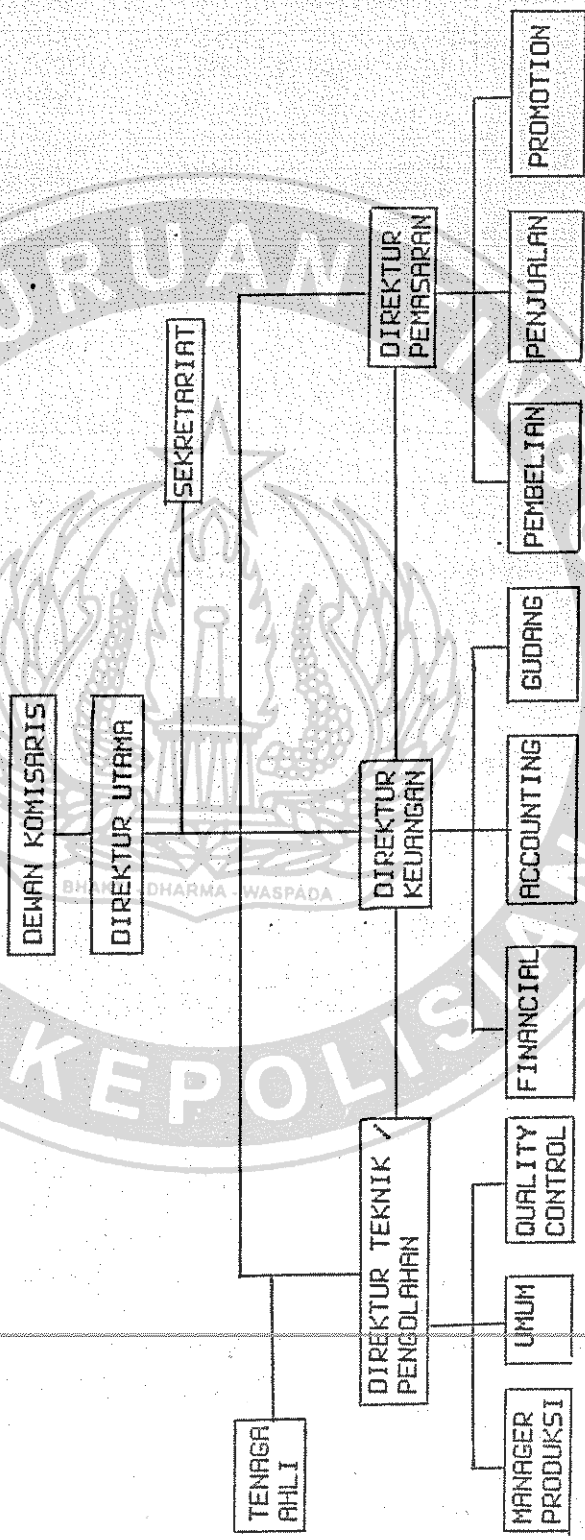
- Menyimpan dokumen penjualan dan menyerahkan barang tepat pada waktunya.

- Melakukan koordinasi dengan bagian administrasi dan keuangan untuk melakukan penagihan.

Untuk lebih dapat memberikan gambaran yang jelas mengenai struktur organisasi pada P. JACOLINTEX, maka dapat dilihat pada gambar 1



GAMBAR 1
 " STRUKTUR ORGANISASI PT. JACOLINTEX "



Sumber : PT JACOLINTEX

D. PRODUK-PRODUK YANG DIHASILKAN

PT Jacolintex menerima pesanan dari perusahaan yang sejenis yang berada di luar negeri. Di dalam memproduksi pakaian jadi (garment) tersebut perusahaan menerima pesanan secara keseluruhan, yaitu melalui proses pemotongan bahan sampai dengan proses penyelesaian serta pengepakan, dan perusahaan ini memberikan cap (trade mark) dengan berbagai macam sesuai dengan pesanan.

Seperti telah dijelaskan di muka, PT Jacolintex merupakan perusahaan industri yang memproduksi pakaian jadi (garment) dengan berbagai jenis pakaian menjalankan proses produksinya berdasarkan atas pesanan atau order (intermittent process).

Pada umumnya buyerlah yang menentukan jenis dan cara dari pakaian jadi yang akan dibuat. Di dalam pesanan yang dilakukan oleh buyer disertai dengan syarat-syarat seperti code, nama pemesan, keterangan bahan baku, keterangan bahan pembantu, mode pakaian, warna/corak pakaian dan juga jumlah yang dipesan.

Pakaian jadi (garment) ini diproduksi oleh perusahaan, khusus untuk memenuhi pesanan ekspor hingga pakaian ini tidak dipasarkan di dalam negeri.

Adapun jenis pakaian jadi yang diproduksi ada sebagai berikut :

- Ladies pant and short

Ladies and men's shirt

Di dalam menjalankan proses produksinya perusahaan ini menggunakan bahan baku dan bahan penolong sebagai berikut :

1. Bahan baku yang digunakan yaitu, 100% cotton denim, suiting T/C, R/C yang terbuat dari serat sintetis atau campuran dengan lebar kain antara 48" dan 54".
2. Bahan penolong sangat tergantung kepada tipe atau designnya dari jenis produksi, pada umumnya bahan penolong yang digunakan adalah kain pelapis, benang jahit, zipper dan lain-lain.

Hal-hal yang perlu diperhatikan oleh perusahaan adalah :

- a. Jenis, mutu, corak, warna dan ukuran harus sesuai dengan permintaan.
- b. Supply harus terjamin, agar delivery time tidak terganggu.

Dengan memperhatikan hal-hal tersebut di atas, maka claim dapat dihindari, dapat bersaing dengan perusahaan yang sejenis dan perusahaan memperoleh kepercayaan dari pembeli.

E. FUNGSI SOSIAL DAN EKONOMI

Dengan berdirinya suatu perusahaan, maka secara langsung maupun tidak langsung perusahaan tersebut akan membawa pengaruh bagi lingkungan sekitarnya baik ditin-

jau dari segi ekonomi maupun sosial, begitu pula Jacolintex telah membawa pengaruh dalam bidang sosial dan ekonomi kepada masyarakat.

1. Fungsi Sosial

Dengan didirikannya PT Jacolintex maka telah membawa pengaruh dalam bidang sosial antara lain :

- a. Menciptakan lapangan kerja baru bagi masyarakat sekitarnya. Hal ini berarti ikut membantu program pemerintah dalam hal menyediakan lapangan kerja.
- b. Dari segi pendidikan PT Jacolintex memberikan kesempatan kepada mahasiswa/i dan pelajar SM untuk melakukan observasi maupun kerja praktek.

2. Fungsi Ekonomi

Dengan didirikannya perusahaan disamping adanya fungsi sosial, juga ada fungsi ekonomi yang ditimbulkan baik bagi negara maupun masyarakat. Adapun fungsi ekonomi PT Jacolintex ini antara lain :

- a. Memberikan pemasukan pajak bagi negara berupa :
 - Pajak pendapatan
 - Pajak penjualan
 - Pajak kekayaan
 - Dan lain-lain
- b. Dapat menunjang, menumbuhkan dan mengembangkan industri tekstil dan industri-industri lain yang menunjang produksi garment.
- c. Meningkatkan ekspor non migas dan menambah pemasukan bagi devisa negara.

BAB III

LANDASAN TEORI

A. PENGERTIAN PENGAWASAN PRODUKSI

Kita ketahui bahwa tujuan dari didirikan suatu perusahaan, tentu disertai dengan harapan bahwa perusahaan itu dikemudian hari akan mengalami perkembangan yang pesat dan dapat memperoleh keuntungan (profit motive). Namun didalam kenyataannya dari sekian banyak perusahaan-perusahaan yang didirikan, tidak semuanya dapat berkembang sesuai dengan yang di harapkan dan tidak sedikit pula yang mengalami kegagalan. Hal ini biasanya disebabkan oleh karena kurang baik manajemen dari perusahaan tersebut, terlebih lagi pada dasawarsa terakhir ini dimana dengan semakin membaiknya keadaan perekonomian dan diikuti dengan pesatnya perkembangan jumlah perusahaan-perusahaan baru, baik yang bergerak dalam bidang jasa maupun dalam bidang perindustrian (manufakturing), maka hal ini dengan sendirinya akan menyebabkan meningkatnya persaingan diantara perusahaan-perusahaan tersebut, didalam rangka memperkuat usahanya.

Dengan mutu manajemen yang baik, maka suatu perusahaan akan dapat bertahan hidup didalam menghadapi

persaingan yang cenderung menjadi semakin tajam pada dasawarsa terakhir ini, karena segala sesuatu kegiatan yang menyangkut usaha perusahaan tidak dilakukan asal-asaja, tetapi didasarkan atas perhitungan-perhitungan dan perencanaan yang matang.

Sebelum suatu perusahaan melaksanakan operasi atau kegiatan produksinya, maka harus dibuat terlebih dahulu suatu perencanaan. Perencanaan ini akan menjadi dasar bagi kegiatan-kegiatan yang akan dilakukan.

Adapun yang dimaksud dengan perencanaan menurut Drs. Sofjan Assauri adalah :

"kegiatan memilih dan menentukan tujuan-tujuan dan kebijaksanaan-kebijaksanaan perusahaan, program, dan prosedur kerja yang akan dilakukan". 2)

Setelah suatu rencana selesai dibuat, maka langkah selanjutnya adalah menjadikan rencana sebagai pedoman atau dasar didalam melaksanakan kegiatan-kegiatan perusahaan. Tetapi hal ini tidak menukulkan kemungkinan untuk terjadinya penyimpangan-penyimpangan dari apa yang diharapkan, atau dari yang direncanakan. Oleh sebab itu maka diperlukan adanya suatu pengawasan terhadap rencana yang telah ditetapkan.

Menurut Drs. Sofjan Assauri yang dimaksud dengan pengawasan adalah :

2)

Sofjan Assauri, Management Produksi
Lembaga Penerbit FEUI, Jakarta, 1980, hal. 120

"kegiatan pemeriksaan dan pengendalian atas kegiatan yang telah dan sedang dilakukan, agar kegiatan-kegiatan tersebut dapat sesuai dengan apa yang diharapkan atau direncanakan ". 3)

Dari definisi tersebut diatas, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa sebenarnya kegiatan pengawasan tidak akan dapat terlepas dari kegiatan perencanaan karena dengan pengawasan akan dapat mencegah setidaknya-tidaknya mengurangi penyimpangan-penyimpangan terhadap rencana. Maksudnya walaupun ada penyimpangan maka penyimpangan tersebut tidak akan terlalu jauh dari rencana.

Sebelum kita membahas pengertian dari pengawasan produksi, maka sebaiknya kita melihat dahulu pengertian dari produksi dan manajemen produksi.

Pengertian dari produksi itu bisa bermacam-macam, namun secara sederhana dapatlah dikatakan bahwa apabila terdapat suatu kegiatan yang dapat menimbulkan manfaat atas suatu barang atau mengakibatkan terjadinya penambahan manfaat baru atas suatu barang atau produksi. Namun pengertian diatas kurangleh begitu lengkap.

Menurut Drs. Harsono yang dimaksud dengan produksi adalah :

3)

Loc cit

"setiap usaha manusia yang membawa benda kedalam suatu keadaan, sehingga dapat dipergunakan untuk memenuhi kebutuhan manusia dengan lebih baik". 4)

Sedangkan menurut Drs. Sofjan Assauri, y dimaksud dengan produksi adalah :

"segala kegiatan dalam menciptakan dan menambah kegunaan (utility) sesuatu barang atau jasa, untuk kegiatan mana dibutuhkan faktor-faktor produksi yang dalam ilmu ekonomi berupa tanah, modal, tenaga kerja dan skills (organiza-tional, managerial, and technical skills). 5)

Usaha-usaha atau kegiatan yang dilakukan dida rangka menambah dan menciptakan kegunaan atas sua barang, dilaksanakan melalui sistim produksi deng mentransformasikan faktor-faktor produksi. Yang dima sud dengan sistim produksi disini adalah merupak gabungan dari beberapa elemen yang saling berhubung dan menunjang untuk melaksanakan proses produks Sistim produksi ini menggabungkan atau mengkombinasi bahan-bahan, tenaga kerja dan modal melalui suatu car pengorganisasian dengan tujuan untuk menghasilk barang atau jasa.

Dalam kehidupan sehari-hari, faktor-fakt produksi tersebut sering dinyatakan dengan dana, mesi

4)

Harsono, Manajemen Pabrik, Penerbit Balai Aksara, Jakarta, 1984, hal. 11

5)

Sofjan Assauri, Op cit, hal. 7

mesin, bahan, dan manusia, dan didalam ilmu ekonori faktor-faktor produksi ini dikenal sebagai tanah tenaga kerja, modal, dan keahlian (skills).

Peranan dari manajemen produksi adalah mengkonbinasikan faktor-faktor tersebut sedemikian rupa sehingga dapat diproduksi barang secara efektif dan efisien. Secara ringkas manajemen produksi adalah segala sesuatu yang menyangkut kegiatan dalam merubah atau menciptakan barang dan jasa, sehingga nilai dari barang dan jasa itu menjadi bertambah.

Menurut Drs. Agus Ahyari, pengertian manajemen produksi adalah :

"merupakan proses manajemen yang diterapkan dalam kegiatan atau bidang produksi dalam sebuah perusahaan". 6)

Sedangkan menurut Drs. Sofjan Assauri pengertian manajemen produksi adalah :

"kegiatan untuk mengatur agar dapat menciptakan dan menambah kegunaan (utility) sesuatu barang atau jasa ". 7)

Dari definisi-definisi tersebut diatas, maka dapat disimpulkan bahwa manajemen produksi adalah

6)

Agus Ahyari, Manajemen Produksi ; Perencanaan Sistem Produksi, Buku 1, Penerbit BPFE Yogyakarta, 1986, hal. 40

7)

Sofjan Assauri, Op cit , hal. 7

merupakan suatu usaha untuk mengatur kegiatan produk agar dapat mencapai hasil sesuai dengan yang diharapkan yaitu dilihat dari segi kapasitas, waktu, mutu, dan biaya produksi, sehingga akan memungkinkan perusahaan untuk memperoleh laba.

Seperti yang telah disebutkan sebelumnya, bahwa setiap perusahaan yang akan melakukan aktivitasnya maka sebelumnya harus membuat suatu rencana agar tujuan yang diharapkan dapat tercapai.

Pada waktu rencana itu dijalankan didalam pelaksanaannya tidak tertutup kemungkinan untuk terjadinya penyimpangan-penyimpangan, oleh karena itu untuk mengurangi besarnya penyimpangan yang terjadi terhadap rencana, maka diperlukan adanya pengawasan terhadap rencana tersebut.

Didalam perusahaan-perusahaan industri, pengawasan produksi memegang peranan yang sangat penting karena pengawasan produksi mengusahakan agar produk dapat dilaksanakan sesuai dengan apa yang diharapkan atau yang direncanakan.

Pengertian pengawasan produksi menurut Dr. Sofjan Assauri adalah :

"kegiatan untuk mengkoordinir aktivitas-aktivitas pengerjaan atau pengolahan agar waktu penyelesaian yang telah ditentukan terlebih dahulu dapat dicapai dengan efektif dan efisien". 8)

8)

Ibid , hal. 150

Didalam pengawasan produksi, kegiatan-kegiatan produksi yang dilakukan akan dibandingkan dengan yang telah ditentukan didalam rencana, sehingga dapat dilakukan pengkoordinasian aktivitas-aktivitas yang dilakukan.

Agar proses produksi dapat berjalan dengan efektif dan efisien, maka diperlukan syarat-syarat pengawasan produksi, antara lain :

1. Standar atau tujuan yang hendak dicapai.
2. Laporan-laporan pelaksanaan yang sedang berjalan untuk bahan perbandingan dengan standar yang ditentukan.
3. Tindakan segera dan pada saat itu juga, bila terdapat penyimpangan yang sedang berjalan menyimpang terlalu jauh dari tujuan yang ditentukan.

Jadi dengan demikian dalam pengawasan produksi diperlukan adanya standard, laporan dan tujuan yang hendak dicapai.

B. PENGERTIAN PENGAWASAN MUTU

Sebelum membicarakan mengenai pengawasan mutu, maka pertama-tama yang akan dibahas adalah sebenarnya yang dimaksud dengan kualitas, pengawasan dan arti pengawasan kualitas/mutu secara menyeluruh.

1. Pengertian Mutu

Didalam perkembangan suatu perusahaan, t

itu perusahaan kecil, menengah maupun besar, peran mutu produk atau jasa perusahaan akan menentukan pesat tidaknya perkembangan perusahaan tersebut. Dalam situasi pemasaran yang semakin tinggi tingkat persaingannya, peranan mutu akan semakin besar didalam kaitannya dengan peningkatan volume penjualan perusahaan.

Dari kenyataan diatas, dapatlah ditarik kesimpulan bahwa mutu dalam suatu perusahaan memang memegang peranan yang amat dominan dalam rangka meningkatkan keuntungan bagi perusahaan. Yang menjadi pertanyaan sekarang ialah apakah yang dimaksud dengan kualitas / mutu ?

Pada dewasa ini terdapat banyak pengertian tentang mutu. Ada yang menyatakan mutu sebagai daya tahan. Ada yang menyebutkan sebagai kenyamanan. Ada pula yang memberikan pengertian yang agak kabur misalnya mutu terikat kepada produk, maka bila pengertian mutu itu sendiri tidak jelas, bagaimana perusahaan akan dapat melaksanakan pengawasan mutu itu sendiri didalam perusahaanya ?

Menurut Drs. Sofjan Assauri, pengertian dan mutu adalah :

"Faktor-faktor yang terdapat dalam suatu barang/hasil sesuai dengan tujuan untuk apa barang/hasil itu dimaksud/dibutuhkan". 9)

9)

Ibid , hal 221

Sedangkan menurut Prof.Dr .R.H.A. Rahman

prawiraamidjaya adalah :

"mutu dari suatu produk akan meliputi kumpulan dari sejumlah sifat-sifat yang saling berhubungan dari produk itu sendiri ". 10)

Dan menurut Drs.Harsono :

"mutu dari suatu barang dapat diterangkan sebagai kumpulan dari sejumlah sifat-sifat yang saling berhubungan seperti bentuk, dimensi, susunan, kekuatan, pengolahan, dan tatawarna". 11)

Sedangkan pengertian mutu menurut Drs Indri Gito Sudarmo dalam bukunya yang berjudul " Sistem perencanaan Dan Pengendalian Produksi " ialah :

"Kualitas atau mutu dari barang/jasa hasil produksi perusahaan itu adalah cermin keberhasilan perusahaan dimata masyarakat atau konsumen, didalam melakukan usaha produksinya". 12)

Namun ada lagi pendapat yang berbeda tentang definisi kualitas menurut Drs Agus Ahyar

10)

R.H.A Rahman Prawiraamidjaya, Beberapa Pokok Dari Pelaksanaan Quality Control Dan Storage Control Pada Suatu Perusahaan, Penerbit Tarsito Bandung, 1984, hal. 14

11)

Harsono, Op cit , hal. 61

12) .

Indriyo Gitosudarmo, Drs., Sistem Perencanaan Dan Pengendalian Produksi, Penerbit BPFE Yogyakarta, 1984, hal. 181

dalam bukunya yang berjudul "Manajemen
Produksi (Pengendalian Produksi)", yaitu :

"Kualitas adalah sebagai jumlah dari atribut atau sifat-sifat sebagaimana didiskripsikan di dalam produk (dan jasa) yang bersangkutan". 13)

Dari definisi-definisi diatas, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa mutu pada suatu barang adalah sesuatu yang melekat pada barang tersebut yang dapat memberikan nilai dari barang itu sendiri dan ini berarti nilai dari barang itu akan tergantung dari unsur-unsur yang melekat padanya.

Adapun unsur-unsur yang melekat pada barang tersebut adalah :

- a. Kekuatan atau ketahanan dari barang tersebut dalam pemakaian.
- b. Dimensi atau ukuran, maksudnya disini bisa berupa panjang, lebar, tinggi, dan berat.
- c. Bahan dasar yang dipergunakan yang dapat mempengaruhi mutu barang tersebut. Bahan dasar yang dipergunakan bisa bermacam-macam.
- d. Warna, jenis warna atau pewarna yang digunakan juga akan mempengaruhi mutu barang tersebut.

Seperti telah kita ketahui bahwa barang

13)

Agus Ahyari. Drs : Management Production (Pengendalian Produksi), Buku 2, Edisi Revisi Penerbit BPFE Yogyakarta, 1986, hal. 238

apapun harus selalu mempunyai dan memenuhi beberapa tujuan serta agar barang-barang tersebut dipergunakan untuk mencapai tujuan itu maka barang-barang tersebut harus mempunyai kualitas tertentu. Dalam banyak hal konsumenlah yang membuat keputusan akhir tentang tujuan untuk apa barang tersebut digunakan. Hal ini dapat terlihat dalam kehidupan sehari-hari, walaupun produsen telah menghasilkan suatu barang yang menurutnya telah mencapai tujuan yang diharapkan dari barang, namun kata akhir berada ditangan konsumen itu sendiri, karena konsumenlah yang mengetahui hasil penggunaan barang apakah dapat mencapai tujuan yang diharapkan atau tidak. Karenanya konsumen akan selalu menuntut mengharpkan adanya barang/jasa yang bernilai sepadan dengan uang yang dikeluarkannya.

Dari uraian diatas, dapat diketahui bahwa mutu tidaklah dapat dilihat hanya dari pandangan produsen saja, akan tetapi harus pula menurut pandangan konsumen, karena itu produsen perlu mematu suatu dasar kebijaksanaan yang mengatur tentang penetapan mutu ini.

2. Pengertian Pengawasan

Pengawasan merupakan salah satu dari fungsi manajemen dalam suatu perusahaan. Dimana antara fungsi dengan fungsi lainnya saling berkaitan dalam mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

Pengertian control menurut Drs. Manulang

adalah :

"suatu proses untuk menetapkan pekerjaan apa yang sudah dilaksanakan, menilainya dan mengoreksi bila perlu dengan maksud supaya pelaksanaan pekerjaan sesuai dengan rencana semula". 14)

Berdasarkan pendapat tersebut diatas maka dapat terlihat bahwa proses pengawasan atau control adalah untuk mengukur kemajuan perusahaan sampai sejauh mana dapat mencapai apa yang telah ditetapkan sebelumnya dan selanjutnya melalui pengawasan ini dapat memungkinkan manajer untuk mendeteksi penyimpangan dari perencanaan agar dapat mengambil tindakan perbaikan sebelum terlambat.

Dari pengertian diatas maka yang merupakan tujuan dari pengawasan atau control ialah :

- a. Untuk mengetahui apakah segala sesuatu telah berjalan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan.
- b. Untuk mengetahui apakah kelemahan dan kesulitan serta kegagalannya sehingga dapat diadakan tindakan perbaikan serta mencegah jangan sampai terulang kegiatan yang salah.
- c. Untuk mengetahui apakah segala sesuatu berjalan dengan efisien.

Jadi pengawasan adalah sesuatu jaminan atau penjagaan agar pelaksanaan sedapat mungkin selaras dengan rencana-rencana yang telah ditetapkan atau disusun. Dan ini berarti pula untuk mengawasi apakah pelaksanaan rencana sesuai atau tidak dengan rencana yang dibuat.

Dengan pengawasan maka dapat diharapkan adanya penyimpangan itu dapat dikurangi dan dapat diarahkan pada tujuan yang akan dicapai. Untuk itu maka fungsi pengawasan dilaksanakan bukan saja pada waktu pekerjaan sedang dilaksanakan, tetapi tugas pengawasan itu harus dijalankan baik secara preventif maupun secara represif. Pada hakekatnya tujuan dari pengawasan adalah untuk merealisasikan rencana seefektif mungkin, maka dengan demikian pengawasan dapat dikatakan efektif bila dapat menekan sampai batas minimum dari penyimpangan terhadap rencana.

Suatu sistem pengawasan yang dianut oleh suatu bagian dalam perusahaan akan berbeda dengan pengawasan bagian lainnya, misal : pengawasan bagi pemasaran akan berbeda dengan bagian pembelian maupun bagian produksi. Namun bagaimanapun berbedanya, yang perlu diperhatikan bahwa keberhasilan dalam pengawasan itu biasanya ditentukan oleh :

- a. Adanya perencanaan yang sistematis yang dapat menunjang pelaksanaan pengawasan, karena memang pada dasarnya perencanaan dan pengawasan adalah

dua hal yang saling melengkapi. Pengawasan ta adanya perencanaan yang sistematis yang terle dahulu tidak ada artinya. Demikian pula peren naan yang sistematis tidak akan menghasil sesuatu jika tidak diawasi pelaksanaannya.

- b. Adanya struktur organisasi yang dapat menimbu pelaksanaan pengawasan berjalan dengan tid mengalami hambatan.
- c. Adanya alat-alat yang dapat dipakai untuk pela sanaan pengawasan, seperti adanya laporan c lain-lainnya.

3. Pengertian Pengawasan Kualitas

Tidak berbeda dengan pengertian pengawas dimuka, adapun yang dimaksud dengan pengawas kualitas menurut Drs. Sofjan Assauri dalam bukun adalah sebagai berikut :

"kegiatan untuk memastikan apakah kebijaksanaan dalam hal kualitas (standar) dapat tercermin dalam hasil akhir". 15)

Sedangkan menurut Prof. Dr. R.H.A Rahm

Prawiraamidjaya ialah :

"pengawasan mutu adalah suatu aktivi- tas agar didapatkan hasil barang jadi yang mutunya sesuai dengan standar (yang diinginkan)". 16)

15)

Sofjan Assauri, Op Cit , hal. 227

16)

R.H.A Rahman Prawiraamidjaya, Op Cit hal. 14

Dan menurut Drs. Sukanto Reksohadiprodjo

"pengawasan mutu merupakan alat bagi manajemen untuk memperbaiki kualitas atau mutu produk bila diperlukan, mempertahankan kualitas yang sudah tinggi dan mengurangi jumlah bahan yang rusak". 17)

Berdasarkan pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa pengawasan mutu selalu mengandung macam pengertian utama yang merupakan langkah yang harus dilaksanakan oleh perusahaan yang menjalankan pengawasan mutu tersebut. Yang pertama adalah menentukan standar kualitas untuk masing-masing produk dari perusahaan yang bersangkutan, sedangkan yang kedua adalah usaha-usaha yang dijalankan oleh perusahaan untuk dapat memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan tersebut.

BHAA Setiap langkah didalam pengawasan mutu selalu akan memakan biaya. Semakin ketatnya pengawasan yang dilakukan tentu akan menuntut beban biaya yang semakin besar pula, akan tetapi dengan semakin ketatnya serta intensifnya kegiatan pengawasan mutu ini akan dapat memperkecil jumlah produk yang rusak sehingga akan memperkecil beban biaya penanggung (resiko) mutu. Disamping itu dengan semakin kecil jumlah produk yang rusak/cacat akan memperting

17)

Sukanto Reksohadiprodjo, M. Com., d
Indriyo Gito Sudarmo, Management Produksi, Edisi Revisi, Penerbit BFFE - UGM, Yogyakarta, 1990, hal. 243

nama baik perusahaan dimata konsumen serta masyarakat, keadaan ini pada akhirnya akan meningkatkan volume penjualan.

Jadi dengan program pengawasan mutu yang dijalankan oleh perusahaan dapatlah diharapkan untuk mengarahkan kembali dari segala penyimpangan penyimpangan kepada rencana yang telah digariskan sehingga pengawasan mutu dapat memegang peranan terhadap suksesnya kegiatan produksi sekaligus terhadap tujuan perusahaan.

C. MAKSUD DAN TUJUAN DARIPADA PENGAWASAN MUTU.

Setiap perusahaan selalu mengharapkan agar produk yang dihasilkannya dapat terjual. Namun didalam kenyataannya sehari-hari tidaklah semudah itu, karena perusahaan dihadapi oleh beberapa kendala, antara lain persaingan yang cenderung menjadi semakin meningkat atau konsumen yang menjadi lebih kritis didalam menilai dan membandingkan antara barang yang satu dengan yang lain, atau yang sejenis, yang mungkin berbeda mutunya.

Oleh karena itu pengawasan mutu memegang peranan yang penting didalam suatu perusahaan. Pengawasan mutu dilakukan hampir disetiap tahap produksi, ini disebabkan karena mutu dari suatu barang sangat ditentukan mulai dari tahap awal proses produksi sampai kepada tahap akhir.

Tahap awal dan tahap akhir disini maksudnya adalah mulai dari pembelian bahan baku, didalam proses produksi, sampai kepada barang jadi (finish goods) sehingga dengan demikian mutu dari produk akhir yang dihasilkan akan dapat dipertanggungjawabkan.

Adapun tujuan dari pengawasan mutu adalah :

1. Supaya barang yang diproduksi dapat sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan oleh perusahaan.
2. Supaya biaya proses dan desain atau rancangan dari produk tertentu dapat ditekan serendah mungkin.
3. Untuk mengetahui apakah segala sesuatunya berjalan sesuai dengan rencana yang ada.
4. Untuk mengetahui kelemahan-kelemahan dan kesulitan serta kegagalan yang terjadi, dan dapat segera diambil perubahan serta tindakan perbaikan untuk mencegah agar tidak terjadi kesalahan lagi.
5. Mengusahakan agar biaya inspeksi dapat ditekan serendah mungkin.
6. Mengusahakan agar biaya produksi dapat ditekan serendah mungkin.

Jika kita melihat tujuan daripada pengawasan mutu, maka sebenarnya pengawasan mutu mempunyai hubungan yang erat dengan pengawasan produksi. Pengawasan produksi merupakan keseluruhan kegiatan pemeriksaan dan penentuan secara matang atas kegiatan-kegiatan yang akan dikerjakan pada masa mendatang, agar seluruh pelaksanaan kegiatan dan tujuan bisa dicapai

sesuai dengan rencana.

Secara singkat maka dapat dikatakan bahwa tujuan dari pengawasan produksi adalah agar barang dapat diproduksi dengan :

- Ekonomis
- Metode yang baik
- Waktu yang tepat
- dan dapat dipertanggungjawabkan

Jadi disini jelaslah bahwa pengawasan mutu juga menjamin agar barang atau produk yang dibuat dapat dipertanggungjawabkan, sebagaimana halnya dengan mutu ikut menjamin tujuan dari pengawasan produksi.

D. RUANG LINGKUP PENGAWASAN MUTU

Untuk melaksanakan pengawasan mutu didalam suatu perusahaan, maka manajemen perusahaan perlu untuk menentukan melalui apa pengawasan mutu akan dilakukan. Hal ini disebabkan kegiatan pengawasan mutu sangat luas, faktor yang menentukan atau setidaknya tidak berpengaruh terhadap baik dan tidaknya mutu produk (dan jasa) perusahaan akan terdiri dari beberapa macam, yaitu bahan baku, tenaga kerja, mesin dan peralatan produksi yang dipergunakan serta beberapa faktor lainnya, dimana masing-masing faktor tersebut akan mempunyai pengaruh yang berbeda-beda, baik dalam jenis pengaruh yang ditimbulkannya maupun besarnya pengaruh tersebut.

Menurut Drs. Sofjan Assauri, secara garis besar pengawasan mutu dapat dibedakan atau dikelompokkan ke dalam dua tingkatan, yaitu :

1. Pengawasan selama pengolahan (proses)
2. Pengawasan dari barang hasil yang telah diselesaikan". 18)

ad. 1. Pengawasan selama pengolahan (proses).

Yaitu dengan cara pengambilan contoh atau sampel dari hasil yang diambil pada jarak waktu yang sama dan dilanjutkan dengan pengecekan statis untuk melihat apakah proses dimulai dengan baik atau tidak. Perlu diingat bahwa pengawasan di proses haruslah berurutan dan teratur. Pengawasan yang dilakukan hanya terhadap sebagian dari proses mungkin tidak ada artinya bila tidak diikuti dengan pengawasan bagian lain. Pengawasan terhadap proses ini termasuk pengawasan atas bahan-bahan yang digunakan selama proses.

ad. 2. Pengawasan dari barang hasil yang telah diselesaikan.

Yaitu pengawasan yang ditujukan untuk menjaga agar barang-barang hasil yang cukup baik atau yang paling sedikit rusaknya, tidak keluar atau lolos dari pabrik dan sampai ke konsumen/pembeli. Adanya pengawasan seperti ini tidak dapat mengadakan perbaikan dengan segera.

Sedangkan menurut Drs. Agus Ahyari dalam bukunya " Pengendalian Produksi " ada 3 pendekatan dalam pelaksanaan pengawasan mutu yang dapat digunakan dalam suatu perusahaan yaitu :

1. Pendekatan bahan baku
2. Pendekatan proses produksi
3. Pendekatan produk akhir " . 19)

Pemilihan masing-masing pendekatan ini tergantung kepada masing-masing perusahaan, sehubungan dengan titik berat proses produksinya. Suatu perusahaan dimana mutu produksinya sangat ditentukan oleh kualitas bahan bakunya, maka akan memilih pendekatan pada bahan baku. Sebaliknya apabila proses produksi lebih menentukan mutu produk, maka akan memilih pendekatan pada proses produksi. Bagi perusahaan yang tidak ada masalah khusus dalam bahan baku maupun proses produksinya, maka akan memilih pendekatan pada produk akhir. Dalam hal ini perusahaan tidak harus memilih salah satu pendekatan saja, melainkan dapat memilih dua dari tiga pendekatan tersebut untuk dilaksanakan secara bersama-sama atau bahkan ketiganya sekaligus.

ad. 1. Pendekatan bahan baku

Yang dimaksud dengan pendekatan bahan baku dalam pengawasan mutu produk dalam perusahaan adalah bahwa untuk menjaga mutu produk yang dihasilkan perusahaan akan menitik beratkan kepada pengaw.

san mutu bahan baku yang dipergunakan. Hal ini berarti bahwa mutu produk akhir dari perusahaan yang bersangkutan sangat tergantung kepada mutu bahan baku yang dipergunakannya. Namun demikian bukanlah berarti bahwa didalam pelaksanaan proses produksi kemudian dibiarkan tanpa adanya pengawasan apapun, melainkan proses produksi yang dilaksanakan tersebut harus tetap mendapatkan pengawasan, walaupun bahan baku yang dipergunakan oleh suatu perusahaan sudah dipilihkan bahan-bahan dengan kualitas yang tinggi, namun apabila proses produksinya tidak dilaksanakan dengan baik, maka besar kemungkinan produk akhir perusahaan juga mempunyai kualitas yang rendah. Jika perusahaan melaksanakan proses produksi dengan wajar, dengan bahan baku yang baik akan diperoleh produk akhir yang baik, sedangkan bila dipergunakan bahan baku yang berkualitas rendah akan diperoleh produk dengan kualitas rendah. Dengan demikian tidaklah berlebihan apabila perusahaan semacam ini akan mempertahankan mutu produk akhir perusahaannya melalui penjagaan kualitas bahan baku yang dipergunakan oleh perusahaan tersebut.

ad. 2. Pendekatan proses produksi

Yang dimaksud dengan pendekatan proses produksi dalam pengawasan mutu produk dalam perusahaan

adalah bahwa untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkannya, perusahaan akan menitik beratkan kepada mutu proses produksinya. Untuk perusahaan semacam ini meskipun telah mempergunakan bahan baku dengan mutu tinggi, namun apabila tidak disertai dengan pelaksanaan proses produksi yang baik dan benar, maka akan diperoleh mutu produk akhir yang rendah. Sebaliknya meskipun kualitas bahan baku yang dipergunakan dalam perusahaan adalah sedang-sedang saja, namun apabila didukung dengan pelaksanaan proses produksi yang baik, maka akan diperoleh kualitas produk akhir yang baik pula. Sedemikian besarnya pengaruh kualitas proses produksi didalam perusahaan bukanlah berarti bahwa seluruh pembentukan mutu produk hanya berada dalam pelaksanaan proses produksi. Namun hal yang sebenarnya adalah mutu bahan baku juga mempunyai pengaruh terhadap pembentukan mutu produk, hanya saja pengaruh mutu bahan baku tersebut akan lebih kecil apabila dibandingkan dengan pengaruh pembentukan mutu dalam pelaksanaan proses produksi dari perusahaan tersebut.

Didalam hubungannya dengan pendekatan proses produksi dalam pengawasan mutu produk, maka proses produksi yang ada dalam perusahaan pada umumnya akan dipisahkan menjadi lima macam yang lazim disebut sebagai :

1. Type A , setiap tahap proses produksi da
diperiksa dengan mudah.
2. Type B , terdapat ketergantungan dari masi
masing tahap proses produksi, pemeriks
hanya dapat dilakukan dalam tahap-ta
tertentu.
3. Type C , perusahaan assembling
4. Type D , mesin-mesin otomatis, dimana pe
latan pengawasan mutu proses terdapat dida
mesin tersebut.
5. Type E , merupakan proses produksi khu
untuk perusahaan dagang dan jasa.

ad. 3. Pendekatan produk akhir

Yang dimaksud dengan pendekatan produk akhir
adalah cara untuk melaksanakan pengawasan m
didalam perusahaan dengan jalan melihat a
mengadakan seleksi terhadap produk akhir d
perusahaan. Dari kegiatan ini akan dapat di
sahkan atau dapat diketahui apakah produk pe
sahaan telah dapat dikatakan telah memen
standar kualitas yang ditentukan ataukah ma
memerlukan perbaikan, atau justru merupa
produk yang gagal. Dengan demikian perusah
akan dapat menentukan apakah produk-pro
tersebut akan langsung dikirimkan kepas
ataukah memerlukan perbaikan-perbaikan kec
atau dianggap produk yang gagal sehingga ti
perlu dipasarkan untuk menjaga nama baik perus

haan tersebut.

Pada umumnya perusahaan yang mempergunakan pendekatan ini adalah perusahaan yang didalam proses produksinya merupakan proses produksi yang sederhana, sementara bahan baku yang dipergunakan perusahaan tidak mempunyai banyak permasalahan, baik dari segi pengadaannya, kualitas bahan, serta pelaksanaan proses produksinya.

Didalam pelaksanaannya, perusahaan tidaklah harus memilih salah satu dari ketiga macam pendekatan yang ada tersebut. Untuk mengadakan pemilihan pendekatan ini tentunya perlu dipertimbangkan berbagai macam faktor yang ada didalam perusahaan yang bersangkutan yang mempunyai keterkaitan dengan pelaksanaan pengawasan mutu tersebut. Beberapa faktor ini antara lain misalnya jumlah dan jenis bahan baku yang dipergunakan tersedianya bahan baku dipasaran, bagaimana sistem produksi yang dipergunakan, kompleks tidaknya pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan dan beberapa hal lain yang berhubungan dengan pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan.

E. PENENTUAN STANDAR KUALITAS

Masalah penentuan standar kualitas ini adalah merupakan masalah yang sangat penting bagi perusahaan sebab penentuan standar ini adalah salah satu target yang harus dicapai oleh perusahaan. Dengan adanya

penentuan standar ini, nantinya akan bisa diperbandingkan dengan kualitas produk yang telah ditetapkan.

Sebelum pengawasan dimulai maka standar kualitas harus ditentukan terlebih dahulu, sedangkan langkah-langkah yang perlu diambil adalah :

1. Mempertimbangkan persaingan dan produk pesaing.

Dalam hal ini hendaknya perusahaan melihat persaingan yang sedang terjadi dipasar dan juga mengenai kualitas produk pesaing perlu diperhatikan.

2. Mempertimbangkan kegunaan terakhir produk pesaing.

Disini harus dilihat apakah produk tersebut langsung digunakan oleh konsumen ataukah dijadikan sebagai input untuk diproduksi lagi.

3. Kualitas harus sesuai dengan harga jual.

Didalam menjual hasil produksinya dengan standar kualitas tertentu sebaiknya perusahaan harus dapat mempertimbangkan kemampuan daya beli para konsumen.

4. Perlu adanya team didalam penentuan standar :

a. Penjualan, yang mewakili konsumen.

Bagian ini adalah merupakan wakil dari konsumen karena bagian ini yang langsung berhubungan serta mengerti tentang kebutuhan konsumen.

b. Teknik mengatur desain dan kualitas teknis.

Bagian ini adalah bagian yang penting, karena bagian ini yang membuat atau melaksanakan desain penelitian produk, penelitian proses serta material yang dibutuhkan didalam penentuan standar kualitas dengan harga tertentu.

c. Pembelian menentukan kualitas bahan.

Bagian ini adalah yang mengadakan pembelian bahan baku yang diperlukan untuk proses produksi. Oleh karena itu bagian pembelian ini harus dapat menjalankan tugasnya dengan baik, sehingga hal ini akan membantu untuk menjaga dan menjamin bahwa barang yang akan dihasilkan dapat memenuhi standar kualitas yang ditentukan. Untuk ini perlu dipilih orang-orang yang mengerti dalam hal membeli bahan, sebab jika terjadi kesalahan dalam pembelian bahan, maka akan berakibat langsung terhadap tinggi rendahnya kualitas produk yang dihasilkan.

d. Produksi, menentukan ongkos produksi berbagai kualitas alternatif.

Bagian ini adalah bagian yang langsung melakukan kegiatan produksi untuk menghasilkan suatu produk tertentu yang telah direncanakan dengan berbagai kualitas alternatif yang diusulkan oleh bagian penjualan dan memilih salah satu alternatif yang paling baik dengan kualitas yang dapat diterima para konsumen.

e. Pemeriksa, yang memelihara kualitas.

Bagian ini adalah bagian yang menjalankan prosedur sesuai dengan kualitas yang ditetapkan atau bel dan apakah terjadi penyimpangan-penyimpangan dari standar yang ditetapkan. Dalam menjalankan pemeriksaan ini harus dipertimbangkan juga masalah

lah biaya dan waktu yang dapat dilaksa
secara efisien.

5. Setelah ditentukan (disesuaikan dengan keini
konsumen dibatasi teknis produksi, tersedianya
dan sebagainya), maka perlu kualitas ini diperli
dan dilaksanakan oleh staf pengamat produ
Pemeriksaan hanya mengecek keefektifan pek
bagian produksi dalam memproduksi barang se
dengan kualitas standar. Oleh karena itu para pe
ja perlu disadarkan akan pentingnya pemelihan
kualitas standar.



B A B I V

PELAKSANAAN PENGAWASAN MUTU PRODUK GARMENT

PADA PT JACOLINTEX

A. PROSES PRODUKSI PADA PT JACOLINTEX

Yang dimaksud dengan proses produksi adalah merupakan cara-cara, metode-metode, dan tehnik yang dipergunakan untuk menciptakan atau menambah kegunaan daripada suatu barang dan jasa melalui penggunaan sumber-sumber daya (tenaga kerja, mesin-mesin, bahan-bahan, dan dana) yang ada dalam perusahaan.

Didalam pelaksanaan proses produksinya perusahaan menggunakan sistem produksi terputus-putus (intermitent). Hal ini dikarenakan perusahaan dalam setiap melakukan proses produksinya berdasarkan pesanan (order) yang diterima dari pembeli (buyer).

Oleh karena perusahaan dalam melaksanakan proses produksinya berdasarkan order yang diterima, maka perusahaan dalam melakukan produksinya terlebih dahulu harus mencari dan mendapatkan pesanan (order), baik dari langganan ataupun dari pembeli (buyer) yang baru. Setelah order sudah didapat maka pihak perusahaan melakukan perjanjian dengan pihak pemesan tersebut.

Adapun isi perjanjian tersebut diantaranya adalah sebagai berikut :

- Menetapkan berapa lama produk itu harus diselesaikan dan kapan waktu pengiriman dilakukan.
- Berapa banyak jumlah produk yang dipesan.
- Berapa banyak ukuran yang diinginkan pembeli.
- Menentukan style/model dan accessories oleh pembeli.
- Bahan apa yang akan digunakan untuk pembuatan garment tersebut.

Dari surat perjanjian yang telah dibuat antara pihak perusahaan (seperti pada lampiran 1), kemudian manajer produksi membuat surat perintah untuk melaksanakan tahap-tahap proses produksi.

Adapun tahap-tahap proses produksi tersebut adalah sebagai berikut :

- Tahap 1 proses membuat Pola atau Patron
- Tahap 2 proses membuat Marker
- Tahap 3 proses layer
- Tahap 4 proses pemotongan bahan
- Tahap 5 proses pembendelan
- Tahap 6 proses penjahitan
- Tahap 7 proses pencucian
- Tahap 8 proses penggosokan
- Tahap 9 proses pengepakan

Untuk mendapatkan gambaran yang lebih jelas tentang proses pembuatan pakaian jadi (garment),

misalnya pada pembuatan garment jenis celana panjang, diuraikan urutan tahap-tahap proses sebagai berikut :

Tahap 1 Proses Membuat Pola atau Patron

Pada tahap pertama ini, kegiatan yang dilakukan adalah membuat pola atau patron dari celana panjang yang akan dibuat (sesuai dengan pesanan). Pola atau patron ini dibuat oleh perusahaan berdasarkan atas data-data "size-spec" yang diberikan oleh pihak pemesan barang.

Size-spec ini memuat perincian data-data mengenai :

- Ukuran (size) dari barang yang akan dipesan (S, M, L, XL).
- Garment type atau style dari barang yang akan dipesan.
- Warna dari barang yang akan dipesan.
- Kualitas dan Komposisi dari bahan yang dipesan
- Perincian mengenai kuantitas dari tiap-tiap komponen pakaian menurut ukurannya masing-masing (S, M, L, XL).

Pola atau patron ini digambarkan diatas sebuah karton dengan mempergunakan spidol menurut ukuran (size), berserta bagian-bagian atau komponen dari celana panjang yang akan dibuat. Sebagai contoh, untuk sebuah celana panjang, maka komponen-komponennya meliputi :

- Bagian badan celana depan
- Bagian badan celana belakang

- Bagian golbi
- Bagian kantong, dan lain-lain

Tiap-tiap bagian ini akan dibuat pola atau patronnya sendiri-sendiri. Setelah pola atau patron ini selesai digambar, kemudian karton ini digunting mengikuti polanya, dan setelah patron selesai dibuat, kemudian diteruskan ketahap selanjutnya yaitu pembuatan Marker. Namun didalam pelaksanaanya, biasanya perusahaan tidak akan langsung membuat marker, tapi mengirimkan patron ini terlebih dahulu kebagian sampel untuk dibuatkannya sampel/griding patronnya. Adapun tujuan dari pembuatan sampel/griding patron ini adalah untuk mengetahui apakah patron yang telah dibuat tersebut sudah benar ukurannya. Sampel biasanya dibuat lebih kurang dua atau tiga buah, yang satu untuk dikirim kepihak pemesan untuk diperiksa apakah benar modelnya, sedangkan sisanya untuk perusahaan.

Tahap 2 Proses Membuat Marker

Marker ini dibuat dari kertas, urutan prosesnya mula-mula kertas didalam suatu gulungan besar (rol) diambil dari gudang, lalu diletakkan diatas meja yang panjang, dan kertas tersebut dibuka dari gulungannya. Setelah itu diatas kertas diletakkan pola-pola atau patron yang sudah dipotong berdasarkan bagian-bagian dan ukurannya. Didalam meletakkan atau menyusun patron diatas kertas, diusahakan serapat mungkin, sehingga nantinya penggunaan bahan dapat dilakukan dengan se-

efisien mungkin.

Setelah pola atau patron ini selesai disusun diatas kertas, dilakukan penggambaran pola tersebut diatas kertas dengan memakai spidol atau sejenis crayon (kapur tulis berwarna). Setelah selesai menggambar seluruh pola diatas kertas, maka kertas itu dipotong sesuai panjangnya pola yang tergambar diatas kertas tersebut, setelah itu dilanjutkan kepada proses berikutnya.

Tahap 3 Proses Layer

Proses layer disebut juga proses penggelaran kain diatas meja potong. Pada tahap ini mulamula bahan kain diambil dari gudang, setelah itu bahan kain dibuka dari gulungannya, untuk kemudian digelarkan diatas meja potong. Selanjutnya bahan kain diukur oleh bagian Cutting berdasarkan panjangnya marker.

Lalu bahan kain yang sudah dipotong, disusun berlapis-lapis, dan diatas bahan kain ini kemudian diletakkan marker. Agar marker ini tidak bergeser atau berubah posisinya pada waktu dipotong, maka marker diletakkan diatas bahan kain dengan menggunakan sejenis jarum pentul.

Tahap 4 Proses Pemotongan Bahan

Sesudah marker diletakkan diatas bahan kain yang disusun berlapis-lapis, kemudian dilakukan pemotongan bahan kain tersebut. Pemotongan bahan kain ini memper-

gunakan mesin potong khusus yang digerakkan oleh listrik. Bahan kain dipotong mengikuti pola markernya. Pemotongan bahan dikerjakan oleh bagian Cutting dan hasil pemotongan dicatat oleh bagian administrasi pemotongan.

Tahap 5 Proses Pembendelan

Setelah bahan kain dipotong berdasarkan markernya, sehingga menjadi komponen-komponen atau bagian-bagian dari suatu pakaian, maka pada tahap ini komponen-komponen tersebut diikat (dibundel). Proses pembendelan ini dilakukan menurut ukuran (size) dan menurut bagiannya. Maksudnya untuk bagian badan dari suatu celana panjang yang berukuran S, akan diikat terpisah dengan bagian badan yang berukuran M, dan demikian seterusnya dengan komponen-komponen yang lainnya. Setelah komponen-komponen pakaian ini selesai diikat (dibundel), kemudian diberikan nomor-nomor yang berlainan.

Nomer-nomer yang berlainan ini yaitu meliputi

- nomer ukuran (size)
- jumlah komponen pada setiap bundel
- nomer garment type (stylenya)

Tujuan dari pemberian nomer ini adalah untuk mencegah agar komponen-komponen itu tidak hilang karena tercecer, dan disamping itu juga untuk memudahkan didalam pelaksanaan proses perakitan.

Hasil pembendelan yang berdasarkan ukuran (size) tersebut kemudian dikelompokkan menjadi empat ikatan. Adapun empat ikatan tersebut terdiri dari :

- a. Badan depan dan badan belakang ditambah dengan band
- b. Kain kantong depan dan lapisannya
- c. Kantong belakang
- d. Resleting dan tempatnya (zipper dan golding)

Sesudah diberi nomer, komponen pakaian yang sudah dibendel dimasukkan ke Terminal untuk diperiksa dan diteruskan kepada proses selanjutnya.

Terminal disini merupakan sarana (fasilitas) untuk mentransfer komponen pakaian kepada proses produksi selanjutnya, dan disamping itu juga merupakan tempat melakukan pengontrolan.

Tahap 6 Proses Penjahitan

Pada tahap ini mulai melakukan proses pembuatan celana panjang dengan melakukan penjahitan yang menggabungkan antara ikatan yang satu dengan ikatan yang lainnya.

Proses penjahitan pertama adalah sebagai berikut :

- Ikatan pertama, yaitu badan depan dan badan belakang ditambah dengan band dilakukan pengerjaan make up yoke.
- Ikatan kedua, yaitu kain kantong depan dan lapisannya dilakukan pengobrasan.
- Ikatan ketiga, yaitu kantong belakang dilakukan

pengerjaan make up yoke kantong belakang.

- Ikatan keempat, yaitu resleting dan tempatnya dilakukan pengobrasan golbi dan lapisan golbi.

Setelah proses penjahitan pertama selesai maka dilakukan proses penjahitan selanjutnya, yaitu :

- Ikatan pertama dikombinasikan dengan ikatan ketiga untuk proses pemasangan kantong belakang.
- Ikatan pertama dikombinasikan dengan ikatan kedua untuk proses pemasangan kantong depan.
- Ikatan pertama dikombinasikan dengan ikatan keempat untuk proses pemasangan resleting (zipper).

Proses penjahitan selanjutnya setelah pengkombinasian antara ikatan, maka dilakukan penjahitan gabungan (joining) antara badan depan dan badan belakang untuk suatu proses bagian luar (out seam), kemudian dilanjutkan dengan proses sebagai berikut :

- Pengobrasan bagian dalam (in seam)
- Pemasangan band
- Melipat bagian kain bawah
- Melipat ujung band
- Membuat lobang kancing
- Pemasangan tali band
- Mengerjakan tress apabila diinginkan oleh pemesan.

Untuk mempermudah didalam pelaksanaan pengawasan dan memperlancar pembayaran upah bagi pekerja yang bersangkutan maka pada setiap bagian diberikan kartu nomor proses pekerjaan. Dimana didalam kartu tersebut

terdapat nomor pegawai yang mengerjakan dan nomor pekerjaan yang dilakukan. Contoh proses yang dikerjakan berikut harga upah yang dibuat dapat dilihat pada lampiran 3.

Tahap 7 Proses Pencucian

Proses pencucian yaitu suatu proses yang melakukan kegiatan pencucian setelah proses penjahitan selesai seluruhnya. Proses pencucian ini dilakukan sesuai dengan permintaan dari pembeli/pemesan, biasanya pencucian ini didasarkan atas penyusutan (mengecil) dari bahan/kain yang digunakan setelah dilakukan pencucian dan juga pencucian ini disesuaikan dengan warna yang diinginkan oleh pembeli/pemesan, dalam hal proses pencucian ini perusahaan menggunakan obat pencucian dengan ukuran yang disesuaikan dengan keadaan dari bahan yang digunakan.

Ada beberapa cara didalam pencucian, yaitu :

- Garment Wash

Yaitu proses pencucian biasa. Bahan-bahan yang digunakan untuk pencucian ini adalah sabun untuk bahan yang berwarna putih, sedangkan untuk bahan berwarna ditambah soft tenner (sejenis obat yang dapat melembaskan kain). Lama pencucian selama 20 menit atau tergantung bahannya.

- Stone Wash

Yaitu proses pencucian yang menggunakan batu apung ditambah kaporit, bertujuan untuk menghasilkan bahan

yang agak buram. Lama pencucian sekitar 30 menit.

- Ice Wash

yaitu proses pencucian kering dengan menggunakan batu apung ditambah PK.

- Stone Bleach Wash

yaitu proses pencucian dengan batu apung yang lebih banyak dengan tujuan membuat bahan lebih pucat atau buram dari bahan yang melalui proses stone wash.

Tahap 8 Proses Penggosokkan

Proses penggosokkan adalah suatu proses yang melakukan kegiatan penggosokkan terhadap garment yang telah selesai diproduksi. Sebelum proses penggosokkan ini dilakukan terlebih dahulu dilakukan pemasangan kancing, dan pemasangan label sesuai dengan permintaan/keinginan dari pemesan. Apabila proses penggosokkan telah selesai dilakukan maka langsung dilakukan pembuangan benang (treming).

Tahap 9 Proses Pengepakan

Tahap ini merupakan tahap terakhir dari proses produksi. Pada tahap ini hasil produksi siap untuk diekspor atau dikirimkan pada pemesan/buyer. Sebelum dilakukan pengepakan terlebih dahulu ada beberapa langkah yang harus dikerjakan, langkah-langkah tersebut dibagi menjadi dua bagian yaitu yang disebut dengan langkah akhir satu (final one) dan akhir dua (final two).

Adapun langkah-langkah tersebut adalah sebagai berikut :

1. Langkah-langkah pada akhir satu (final One), yaitu
 - Pemeriksaan ulang pembuangan benang yang dilakukan pada proses sebelumnya, apakah pembuangan benang sudah bersih.
 - Pemeriksaan kesalahan/kerusakan jahitan
 - Pemeriksaan kesalahan/kerusakan bahan
2. Langkah-langkah pada akhir dua (final two), yaitu
 - Pemeriksaan spesifikasi produk
 - Pemasangan hang tag dan waist tag
 - Memasukkan kedalam poly bag
 - Pengelompokkan ukuran (size) berdasarkan waist
 - Melaksanakan pengepakan, dalam pengepakan dilakukan pengerjaan plat band dan streping b dan selanjutnya membuat packing list.

Kemudian barang-barang yang sudah dikemas/dipacking ini akan disimpan digudang sebelum dikirim ke pembeli/pemesan.

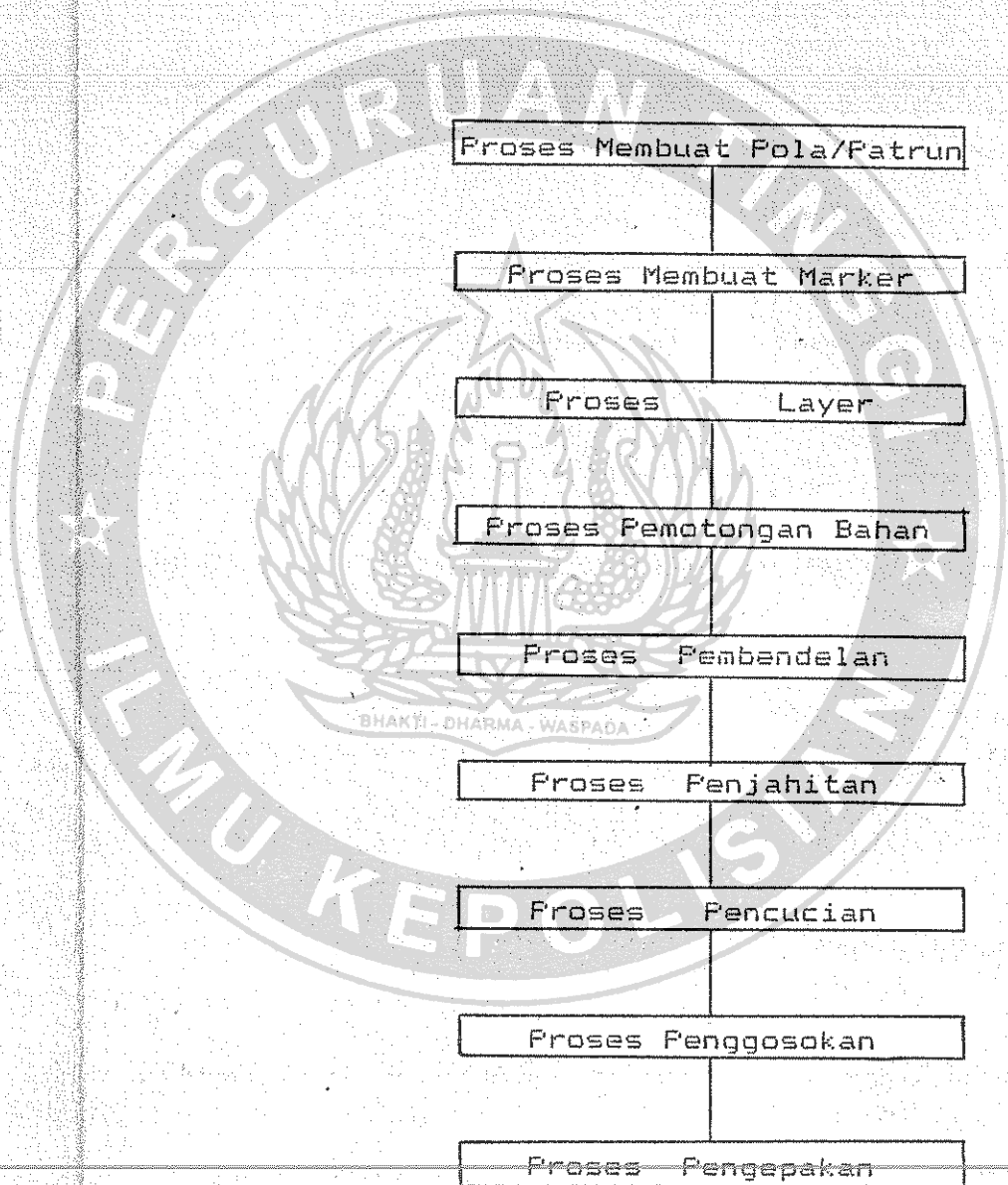
Untuk lebih jelasnya proses produksi dari Jacolintex ini dapat dilihat pada gambar 2 , yang merupakan skema dari proses produksi.

Gambar 2

"SKEMA URUTAN PROSES PRODUKSI"

(Pembuatan Pakaian)

=====



B. PELAKSANAAN PENGAWASAN MUTU PRODUK GARMENT

Agar pelaksanaan dari perencanaan produksi berjalan dengan baik dan sistimatis sehingga dapat menghasilkan mutu produk yang sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan perusahaan, maka diperlukan adanya pengawasan atas mutu produk tersebut, sehingga penyimpangan-penyimpangan yang terjadi dapat segera diketahui dan dapat dilakukan tindakan-tindakan perbaikan. Didalam kegiatan pengawasan mutu dapat dilihat sebab-sebab terjadinya penyimpangan, besarnya penyimpangan serta mencari jalan keluar untuk mengatasinya.

Pada dasarnya pengawasan mutu merupakan usaha yang ditujukan untuk menjamin agar mutu dari hasil produksi dapat sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan atau apabila terjadi penyimpangan masih dalam batas-batas yang wajar/ yang diperkenankan oleh perusahaan. Dalam pengawasan mutu produk ada beberapa bagian yang perlu diawasi, pada bagian ini apabila tidak diawasi akan dapat menyebabkan terjadinya penyimpangan terhadap standar kualitas yang telah ditetapkan oleh pemesan/buyer.

Sebelum dilaksanakannya pengawasan terhadap pelaksanaan produksi oleh perusahaan, maka terlebih dahulu perusahaan harus menetapkan suatu rencana pembuatan garment yang diinginkan sekaligus dengan standar kualitas yang diinginkan.

Karena perusahaan melakukan produksinya berdasarkan pesanan (order), maka perencanaan produksi juga berdasarkan pesanan yang diterima perusahaan dari pembeli (buyer), oleh karena itu perusahaan melalui bagian pemasarannya melakukan kegiatan mencari order dimana order tersebut digunakan sebagai suatu perencanaan produksi. Apabila order sudah didapat, pihak perusahaan dan pihak pembeli (buyer) dibuat suatu kontrak yang didalamnya berisikan mengenai : tanggal pengiriman, styling dan konstruksi pemakaian bahan. Setelah dibuatnya kontrak tersebut perusahaan membuatkan sampel styling sebagaimana yang diinginkan pemesan kemudian sampel tersebut berikut dengan konstruksi bahannya dikirim kepada pemesan untuk di setujui. Apabila sampel dan konstruksi bahan sudah disetujui oleh pihak pembeli maka perusahaan sudah dapat mempersiapkan bahan-bahan yang digunakan sesuai dengan jumlah pesanan. Dari sejak persiapan bahan-bahan inilah dilakukannya pengawasan sampai pada tahap produk akan dikapalkan, hal ini guna menjamin mutu garment yang diproduksi.

Adapun sistem produksi yang mendapatkan pengawasan adalah sebagai berikut :

1. Pengawasan bahan baku dan bahan pembantu.

Menyiapkan pengadaan/pembelian bahan baku dan bahan pembantu ini cukup penting sebelum dilaksanakan kegiatan produksi. Surat perintah kerja yang

telah dibuat oleh manajer produksi diedarkan keselu-
ruh bagian didalam pabrik, disamping itu surat
perintah kerja tersebut juga ada yang dikirim ke
kantor. Hal ini dimaksudkan agar dapat mengetahui
berapa banyak bahan baku dan bahan pembantu yang
diperlukan untuk melaksanakan kegiatan produksi
sesuai dengan order bersangkutan. Berdasarkan surat
perintah kerja ini, bagian logistik di pabrik dapat
membuat rencana pembelian bahan baku dan bahan
pembantu yang relatif besar, seperti rencana pembe-
lian kain/bahan dan rencana pembelian benang. Se-
dangkan bagian pembelian pada bagian logistik dipa-
brik menangani rencana pembelian bahan-bahan pamban-
tu dalam jumlah yang relatif sedikit, seperti
pembelian resleting, kancing dan sebagainya
disamping menangani bahan-bahan yang dibeli oleh
kantor yang diperlukan untuk pabrik. Antara pembeli-
an bahan baku dan pembelian bahan pembantu harus
terdapat suatu keselarasan (sinkronisasi), artinya
kapan bahan baku tiba digudang (pabrik) serta kapan
bahan-bahan benar-benar diperlukan, sehingga diha-
rapkan agar tidak terjadi kekeliruan dalam pembelian
bahan baku dan bahan pembantu tersebut, khususnya
dalam hal waktu, misalnya bahan baku sudah tiba
dipabrik dan akan segera dimulai untuk dimasukkan
kedalam proses produksi, tetapi bahan pembantu yaitu
benang belum ada, maka hal ini akan meghambat kelan-
caran jalannya proses produksi. Jadi dalam penyusunan

rencana pembelian bahan baku dan bahan pembantu perlu diperhatikan mengenai waktu akan dimulainya proses produksi atau kapan bahan-bahan tersebut akan diturunkan ke pabrik untuk mulai diproses.

Pengawasan bahan yang menyangkut tentang pembelian bahan baku dan bahan pembantu serta pemakaiannya harus sesuai dengan yang direncanakan. Dalam hal pembelian bahan, besarnya jumlah bahan yang dibeli adalah sesuai dengan kebutuhan untuk memenuhi suatu order. Disamping itu, macam/jenis dan merk dari bahan yang dibeli juga harus sesuai dengan spesifikasi produk yang diinginkan oleh pemesan.

Pada umumnya setiap order yang ada, jumlah produk yang akan diproduksi adalah dalam jumlah yang cukup besar, maka jumlah bahan baku yang dibutuhkan juga dalam jumlah yang cukup besar, ini dilakukan oleh kantor berdasarkan order dari pabrik, sedangkan untuk pembelian barang dalam jumlah yang relatif kecil, ditangani sendiri oleh pabrik. Pemesanan/pembelian bahan dilakukan berdasarkan order yang masuk. Dalam rencana pembelian bahan telah diketahui, jenis bahan, jumlah bahan yang akan dibeli, merk, warna, kapan harus dilakukan order pembelian bahan kepada supplier serta pada tanggal berapa bahan-bahan tersebut tiba dipabrik.

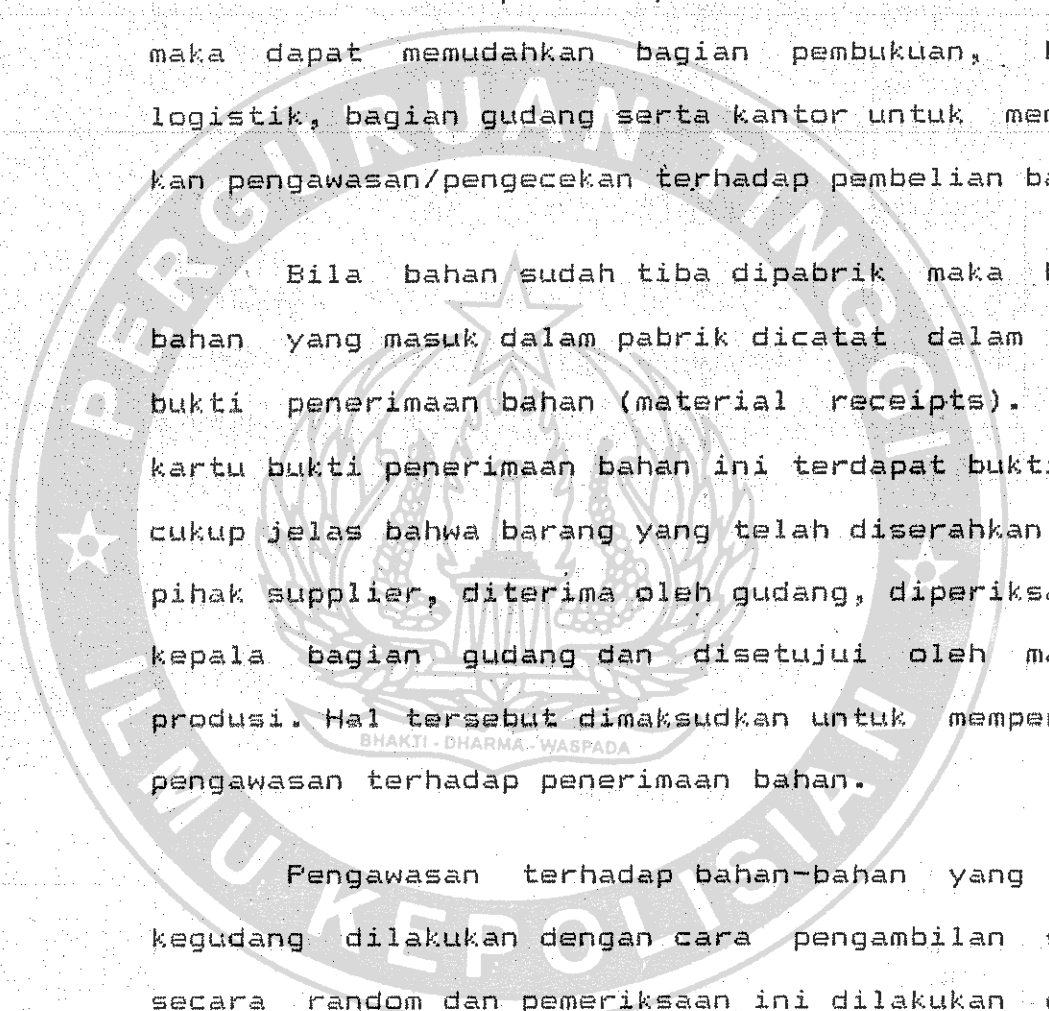
Pembelian bahan dilakukan dengan kartu order pesanan/pembelian. Dari kartu order pesanan ini

dapat diketahui nomor pembelian, nama supplier, tanggal pemesanan, jumlah bahan yang dipesan, namanya, ukuran, harga, tanggal penyerahan serta cara pembayaran.

Kantor menerima kartu order pesanan/pembelian karena bahan ini ditangani oleh kantor berdasarkan laporan dari pihak pabrik. Dengan tebusan-tebusan dari kartu order pesanan/pembelian bahan tersebut, maka dapat memudahkan bagian pembukuan, bagian logistik, bagian gudang serta kantor untuk mengadakan pengawasan/pegecekan terhadap pembelian bahan.

Bila bahan sudah tiba dipabrik maka bahan-bahan yang masuk dalam pabrik dicatat dalam kartu bukti penerimaan bahan (material receipts). Dalam kartu bukti penerimaan bahan ini terdapat bukti yang cukup jelas bahwa barang yang telah diserahkan oleh pihak supplier, diterima oleh gudang, diperiksa oleh kepala bagian gudang dan disetujui oleh manajer produksi. Hal tersebut dimaksudkan untuk mempermudah pengawasan terhadap penerimaan bahan.

Pengawasan terhadap bahan-bahan yang masuk ke gudang dilakukan dengan cara pengambilan sample secara random dan pemeriksaan ini dilakukan dengan menggunakan alat/mesin pemeriksa, pengawasan yang dilakukan secara random tersebut disebabkan karena banyaknya bahan yang dibeli. Apabila dilakukan pemeriksaan atau pegecekan terhadap bahan secara



terperinci (detail) setiap gulungan (roll), maka akan memakan waktu yang cukup lama. Pengawasan terhadap bahan-bahan yang masuk ke pabrik dilakukan pemeriksaan yang ketat, apakah sesuai dengan spesifikasi bahan yang tertera dalam surat order pesanan/pembelian.

Bahan-bahan dapat diterima dan siap untuk dimasukkan ke dalam proses produksi kalau keburukan/cacat dari pada bahan-bahan tersebut masih dalam batas-batas yang wajar (cacatnya sedikit dan masih dalam batas toleransi).

Kerusakan atau cacat pada kain biasanya berupa :

- Warna dari kain ada yang tidak sama atau luntur sebagian.
- Rajutan bahan kain cacat, maksudnya rajutan kain ada yang tidak rapat, sehingga pada bagian tersebut akan lebih mudah untuk sobek.
- Terdapat lubang-lubang kecil pada bahan kain di beberapa bagian.
- Adanya benang yang mengumpul
- Untuk bahan pembantu, yaitu benang, gulungannya tidak rata.
- Untuk assesories, yaitu retsleting, ukuran panjangnya tidak sesuai, atau tidak berfungsi dengan baik.
- Susunan warna tidak sama
- Adanya kemungkinan panjangnya kurang dari setiap

gulungan (roll).

Standar bahan baku yang ditetapkan oleh perusahaan adalah sebagai berikut :

- a. Untuk bahan baku Utama yaitu bahan kain, dilihat dari jenis bahan, warna bahan, dan kondisinya tidak cacat.
- b. Untuk bahan baku pembantu, dilihat dari jenisnya, ukurannya dan kekuatannya.

Jadi bahan-bahan yang diterima dipabrik, terlebih dahulu dikontrol dengan baik, agar bahan-bahan tersebut mulai masuk kedalam proses produksi dapat sesuai dengan spesifikasi produk yang diinginkan oleh pemesan dan dapat menghemat waktu proses produksi bila dibandingkan dengan pengawasan bahan dilakukan didalam proses produksi. Pengawasan bahan tidak dilakukan didalam proses produksi karena hal ini selain memakan waktu yang cukup lama juga akan menghambat kelancaran jalannya produksi. Dari hasil pemeriksaan bahan tersebut kemudian dilaporkan kepada manajer produksi. Manajer produksi memutuskan apakah bahan-bahan tersebut dapat diterima dan selanjutnya dapat dimasukkan kedalam proses produksi.

2. Pengawasan proses produksi

Setelah diawali dengan pengawasan terhadap bahan baku oleh bagian Quality Control dan hasil pemeriksaan tersebut telah disetujui oleh manajer

produksi, maka selanjutnya masuk pada tahap proses produksi.

Proses produksi pada perusahaan ini merupakan suatu urutan-urutan proses yang sudah tertentu.

Masalah yang timbul dalam proses produksi harus segera dilaporkan kepada bagian Quality Control dan bagian ini yang membuat laporan kepada Manajer Produksi, yaitu mengenai masalah-masalah yang timbul dan perkembangan proses pengerjaan tiap-tiap sub-seksi serta mempertanggung jawabkan laporan tersebut kepada Manajer Produksi. Adapun pengawasan yang dilakukan dalam setiap tahap-tahap produksi adalah sebagai berikut :

1. Proses pembuatan pola/patron

Di dalam proses pembuatan pola ini dimana di dalam proses ini sebelum membuat marker biasanya perusahaan membuat griding patron terlebih dahulu. Pengawasan yang dilakukan dalam pembuatan griding patron tersebut berdasarkan kesesuaian dengan permintaan pembeli (buyer) baik mengenai ukuran maupun model/style yang diinginkan.

2. Proses membuat marker

Di dalam melakukan pembuatan marker yang perlu diperhatikan adalah pada saat meletakkan atau menyusun patron/pola yang ada di atas kertas, diusahakan di letakkan serapat mungkin, sehingga

penggunaan bahanpun dapat dilakukan sehemat mungkin.

Yang merupakan ketentuan sebagai standar mutunya yaitu :

- Ketepatan dan kerapatan di dalam meletakkan pola, sehingga bahan yang digunakan dapat digunakan seefisien mungkin.
- Ketelitian dari karyawan yang membuat marker.

3. Proses Layer

Biasa disebut juga proses penggelaran kain di atas meja potong. Pada tahap ini harus dilakukan pengawasan dengan cermat, karena kesalahan yang terjadi pada bagian ini, jika tidak diketahui dengan segera, akan terbawa kepada proses selanjutnya, yaitu pada waktu dilakukan pemotongan bahan.

Kesalahan-kesalahan yang dapat terjadi pada waktu penyusunan bahan kain di atas meja potong adalah :

- a. Pada waktu kain disusun berlapis-lapis, pekerja yang menyusunnya tidak mengikuti arah dari rajutan benang (terbalik) posisi rajutan bahan.
- b. Beberapa bagian dari tumpukan kain tidak rata permukaannya, maksudnya ada yang terlipat (menggelembung) di tepi atau di tengah-tengah kain, sehingga pada waktu di potong ukurannya

menjadi tidak sesuai.

- c. Marker yang diletakkan diatas bahan kain kurang tertarik pegangannya.
- d. Terdapat cacat kain pada bagian pola.

4. Proses pemotongan bahan

Proses pemotongan bahan harus dilakukan dengan cermat, sebab kesalahan-kesalahan yang terjadi pada tahap ini, dapat menyebabkan terbuangnya bahan kain secara percuma dalam jumlah besar karena pemotongan bahan ini sekaligus dilakukan dalam jumlah yang cukup besar dan di samping itu kesalahan-kesalahan yang terjadi dapat menurunkan kualitas dari pakaian yang dibuat.

Untuk mencegah terjadinya kesalahan-kesalahan, maka pada tahap ini juga dilakukan pengawasan.

Kesalahan-kesalahan yang dapat terjadi pada waktu pemotongan kain di atas meja potong yaitu :

- a. Kurang sempurnanya pemotongan, sehingga bagian-bagian pola atau patrunya ikut terpotong.
- b. Tumpukan kain tergeser atau tertarik pada waktu pemotongan, sehingga ukurannya menjadi tidak tepat.
- c. Posisi dari marker bergeser pada waktu dilaksanakan pemotongan, akibatnya sama dengan point ke dua di atas.

Untuk memudahkan di dalam melakukan pengawasan, maka setelah pekerja selesai memotong bahan, maka pekerja tersebut harus menuliskan nomor pemotongan yang keberapa pada waktu itu, sehingga jika terjadi kesalahan dapat diketahui dengan segera potongan bahan yang keberapa yang rusak atau ada kesalahan.

Potongan bahan yang salah itu kemudian dipisahkan agar tidak tercampur dengan potongan bahan yang lain yang akan diproses dilapangan oleh para operator.

Yang merupakan ketentuan standar mutunya yaitu :

- Ketepatan penyusunan pola atau marker di atas kain.
- Ketepatan pemotongan bahan mengikuti polanya.
- Keakuratan kerja dari mesin pemotong bahan.
- Kerapihan penyusunan bahan kain.

5. Proses Pembendelan

Pada proses pembendelan atau pengikatan komponen-komponen celana yang sudah dipotong, pengawasan dilakukan atas kegiatan pengikatan tersebut.

Diadakan pemeriksaan apakah komponen-komponen pakaian tersebut sudah benar ukurannya di dalam satu bundel tersebut (S,M,L,XL).

Pada proses pembendelan ini pengawasan tidak dilaksanakan oleh bagian tertentu dari perusa-

haan, tetapi dilaksanakan oleh para pekerja borongan di bagian ini.

Kesalahan-kesalahan yang dapat terjadi pada proses pembendelan ini yaitu :

- a. Di dalam satu bundel, terdapat komponen-komponen pakaian yang berlainan ukurannya.
- b. Adanya komponen pakaian yang tercecceh, dan hilang sebelum dibundel.

Untuk menghindari kesalahan-kesalahan ini, maka pekerja dari bagian bundel ini harus mencantumkan nomer-nomer ukuran, tipe dari komponen pakaian tersebut dan jumlah komponen yang ada pada setiap bundel.

Komponen-komponen yang sudah dibundel ini kemudian akan diperiksa lagi di Terminal sebelum dikirim ke lapangan untuk dijahit oleh para operator.

6. Proses penjahitan

Pengawasan yang dilakukan di dalam proses penjahitan adalah dengan cara :

- Pemeriksaan keliling, yaitu pemeriksaan dilakukan pada setiap tahap-tahap di dalam proses penjahitan.
- Pemusatan pemeriksaan, yaitu pemeriksaan yang dilakukan setelah proses penjahitan selesai.

Standar mutu di dalam proses penjahitan celana

panjang, yaitu :

- Kerapihan jahitan
- Kerapatan jahitan
- Keserasian bentuk (style) pakaian
- Kekuatan jahitan, terutama di bagian sambungan

Didalam pelaksanaan proses penjahitan celana panjang, kesalahan-kesalahan yang terjadi dapat mempengaruhi mutu dari celana panjang yang dihasilkan.

Kesalahan-kesalahan atau cacat yang dapat terjadi meliputi :

- a. Jahitan tidak kuat, terutama pada bagian sambungan pakaian.
- b. Jahitan tidak lurus (sempurna)
- c. Jahitan tidak terjahit sebagian atau jarak jahitan lompat-lompat tidak rata.
- d. Bagian bawah dari pakaian atau bagian dalam kantong celana tidak terjahit.

7. Proses pencucian

Pada proses pencucian ini pengawasan dilakukan sejak dari garment akan mulai dicuci sampai pada pencucian selesai dilakukan, dalam pencucian yang dilakukan selalu diperhatikan dan diawasi berapa banyak obat pencucian yang digunakan, memeriksa warna yang terjadi setelah pencucian apakah warnanya merata atau tidak dan memeriksa ukuran dari garment setelah dicuci.

8. Proses penggosokan

Proses penggosokan merupakan proses yang dilakukan setelah proses pencucian selesai, dalam proses penggosokan ini dilakukan pemeriksaan terhadap hasil gosokan apakah hasil gosokan baik dalam arti lurus/sejajar antara jahitan sebelah kiri dengan jahitan sebelah kanan.

9. Proses pengepakan

Proses ini merupakan proses terakhir di mana pengawasan dilakukan benar-benar dengan teliti sebab apabila ada produk rusak lolos ke tangan konsumen/pembeli akan berakibat produk akan di klaim, oleh karenanya bagian pengawasan melakukan pemeriksaan ulang dari seluruh hasil produksi, pemeriksaan tersebut adalah pemeriksaan terhadap apakah bahan ada yang rusak, memeriksa jahitan, memeriksa ukuran dan warna. Setelah pemeriksaan selesai, hasil dari pemeriksaan antara produk yang rusak dan produk yang berkualitas baik di pisahkan, produk yang mengalami kerusakan dimasukkan ke gudang dan produk yang berkualitas baik tidak mengalami kerusakan siap untuk dikirim kepada buyer sesuai dengan perjanjian kapan produk tersebut harus dikirimkan.

Disamping dilakukan pengawasan terhadap bahan baku dan bahan pembantu serta pada proses produksinya, maka perusahaan juga melakukan pengontrolan

terhadap mesin-mesin dan peralatan yang dipergunakan.

Perawatan ini dilakukan oleh bagian mekanik dan maintenance.

Pengontrolan dilakukan dengan cara :

- a. Penyetelan mesin
- b. Pemberian minyak (melumasi mesin-mesin)
- c. Melakukan perbaikan dan penggantian spare-part apabila mesin-mesin mengalami kerusakan.

Mutu tenaga kerja juga diperhatikan, disamping pengawasan terhadap mesin-mesin dan peralatan, karena peranan dari tenaga kerja terhadap mutu dari garment yang dihasilkan oleh perusahaan cukup besar.

Tenaga kerja dibutuhkan untuk melakukan proses transformasi dari bahan baku menjadi barang jadi.

Pengawasan terhadap mutu dari tenaga kerja pada operator/karyawan, dimana kepada calon operator tersebut akan ditest apakah kemampuannya benar sudah sesuai dengan standar perusahaan dan disamping itu memberikan pengarahan kepada para tenaga kerja sebelum melaksanakan proses produksi.

Adapun tenaga kerja pada perusahaan ini sebagian besar adalah wanita dan selebihnya pria. Keahlian dan ketelitian dari setiap tenaga kerja

merupakan syarat utama pada industri pakaian jadi, karena walaupun mesin dan peralatan yang digunakan cukup modern, tetapi jika tenaga kerja tidak berkerja dengan baik, maka tingkat produktivitas yang diharapkan, baik kualitas maupun kuantitas tidak akan tercapai.

Standar mutu dari tenaga kerja, meliputi :

- Keterampilan
- Ketelitian
- Kerajinan

C. PENENTUAN STANDAR KUALITAS PRODUKSI

Untuk mendapatkan kualitas produk yang dihasilkan berkualitas baik, maka perusahaan perlu melakukan penetapan standar kualitas produksi. Hal ini akan berguna apabila terjadi penyimpangan-penyimpangan dalam pelaksanaan produksi dapat dilakukan pencegahan agar penyimpangan tersebut tidak terus berkelanjutan dan ini dapat mengurangi terjadinya kerusakan yang akhirnya akan berakibat kualitas dari produk yang dihasilkan berkualitas baik.

Disamping itu dengan mengurangi jumlah penyimpangan/kerusakan akan dapat mengurangi biaya kerusakan dan dari sedikitnya biaya yang dikeluarkan berarti harga jual dapat ditekan atau dapat lebih rendah dibandingkan apabila banyak biaya yang dikeluarkan. Dengan harga yang lebih rendah dan bersaing dengan

harga produk pesaing, maka hal ini akan dapat meningkatkan jumlah penjualan dan otomatis perusahaan akan menerima keuntungan yang lebih besar.

Perusahaan dalam menetapkan standar kualitas produksinya didasarkan atas pertimbangan-pertimbangan sebagai berikut :

1. Dengan melihat keadaan persaingan yang terjadi dipasar dan juga melihat sejauh mana kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan pesaing.
2. Setiap pesanan yang diterima oleh perusahaan, keinginan dari pembeli selalu berbeda-beda, ada yang ketat dan tidak begitu ketat dalam hal kualitas, maksudnya pembeli mempunyai standar toleransi yang berbeda-beda terhadap kerusakan. Oleh karenanya perusahaan dalam menetapkan kualitasnya melihat siapa yang melakukan pemesanan.
Pada dasarnya proses produksi pada PT Jacolintex didalam mengolah bahan baku (textile) menjadi pakaian jadi menggunakan standar kualitas berdasarkan atas permintaan/keinginan dari buyer/pemesan.
3. Standar kualitas yang ditetapkan disesuaikan dengan harga yang diinginkan pembeli/pemesan hal ini melihat dari kemampuan/daya beli konsumen terhadap produk yang dihasilkan.
4. Untuk menjaga nama baik (reputasi) perusahaan dimata pelanggan/konsumen dan sekaligus menjaga nama baik negara dimata konsumen/pelanggan dari negara-negara pemesan.

5. Dengan mengukur prioritas (tingkat kepentingan) dan kemampuan perusahaan yang dapat dilakukan dalam proses produksi.

Dalam menentukan standar kualitas produk biasanya perusahaan menetapkan berapa besar standar kerusakan yang dapat diterima (ditolerir), semakin kecil standar kerusakan yang ditetapkan maka standar kualitas produk semakin baik dan hal ini perlu diadakan pengawasan yang ketat dan juga sebaliknya.

P.T JACOLINTEX dalam menentukan standar kualitasnya dengan menetapkan standar kerusakan yang dapat diterima (ditolerir), adalah sebagai berikut :

1. Untuk pengadaan/penyediaan bahan baku perusahaan menetapkan standar kerusakan yaitu sebesar 1,5 % , hal ini dikarenakan bahan baku merupakan yang terpenting dalam proses produksi yang dapat mempengaruhi seluruh hasil proses produksi yang dilakukan perusahaan, apabila bahan baku terdapat banyak kerusakan maka akan berakibat seluruh hasil proses produksi akan rusak dan sebaliknya.
2. Standar kerusakan yang dapat ditolerir pada produk jadi yang dihasilkan perusahaan ditetapkan sebesar 1% , hal ini ditetapkan dengan harapan dapat meningkatkan pengawasan kualitas produk yang dihasilkan agar dapat menjaga nama baik perusahaan dimata pembeli/konsumen dan juga dapat mencegah produk yang rusak jatuh ketangan pembeli, walaupun ada sedikit

sekali dan masih dalam batas-batas yang wajar.

D. PERANAN STANDAR KUALITAS DI DALAM PENGAWASAN MUTU PADA PERUSAHAAN

Berdasarkan perkembangan zaman yang semakin maju dengan manusianya yang lebih kritis, ada kecenderungan bahwa konsumen lebih mementingkan kualitas atau mutu daripada atribut lain dari suatu produk. Atas dasar hal tersebutlah maka perusahaan menetapkan standar kualitasnya berdasarkan atas standar kerusakan yang dapat ditolerir.

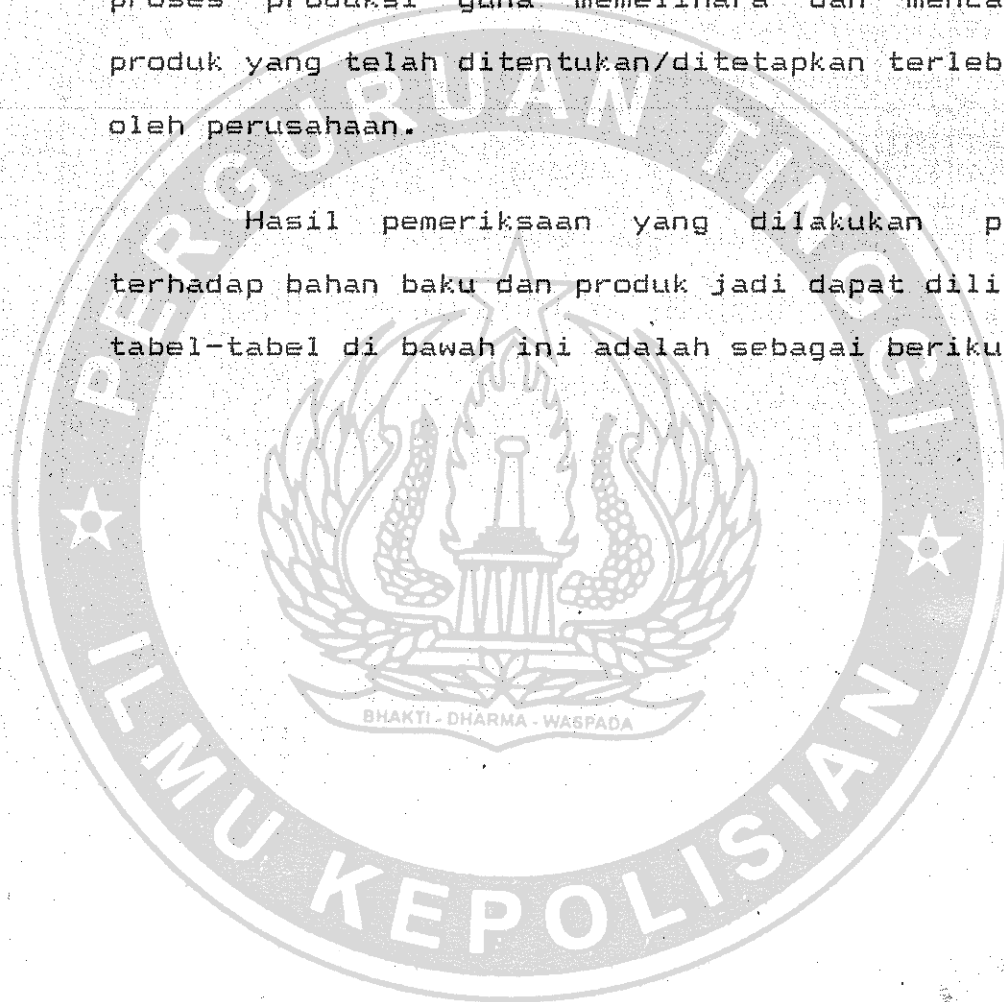
Hal ini disebabkan karena di dalam pelaksanaan produksinya perusahaan tidak terlepas dari terjadinya kesalahan-kesalahan yang berakibat produk yang dihasilkan mengalami kerusakan, walaupun pengawasan yang dilakukan adalah sangat ketat, hal ini dikarenakan adanya manusia sebagai faktor produksi di mana tidak bisa terlepas dari kelalaian dan kesalahan.

Dari kenyataan tersebut, maka perusahaan perlu untuk meningkatkan pelaksanaan kegiatan pengawasan mutu yang sudah ada agar dapat mencapai standar yang diinginkan dengan tingkat efisiensi dan keefektifan yang optimum.

Agar mutu produk yang dihasilkan dapat sesuai dengan standar yang diinginkan oleh konsumen, maka diperlukan suatu fungsi Quality Control di dalam per-

sahaan. Yang dimaksud dengan Quality Control di sini adalah suatu aktivitas agar dapat memperoleh hasil akhir yang mutunya sesuai dengan standar yang diinginkan atau merupakan suatu sistem pemeriksaan, sehingga dengan jalan pemeriksaan yang teliti terhadap bahan baku dan produk jadi, suatu analisa dapat dilakukan untuk menetapkan tindakan yang harus diambil dalam proses produksi guna memelihara dan mencapai mutu produk yang telah ditentukan/ditetapkan terlebih dahulu oleh perusahaan.

Hasil pemeriksaan yang dilakukan perusahaan terhadap bahan baku dan produk jadi dapat dilihat pada tabel-tabel di bawah ini adalah sebagai berikut :



TABEL I
 DATA HASIL PEMERIKSAAN BAHAN BAKU
 PT. JACOLINTEX
 SELAMA BULAN JANUARI - DESEMBER 1991

Bulan	Jumlah Bahan Baku (Roll)	Jumlah Kerusakan (Roll)
Januari	430	4
Februari	386	3
Maret	379	2
April	104	1
Mei	376	2
Juni	343	2
Juli	478	2
Agustus	284	1
September	174	1
Oktober	851	3
November	885	4
Desember	932	3

Sumber : FT JACOLINTEX

TABEL II
 DATA PEMERIKSAAN PRODUK JADI
 PT. JACOLINTEX
 SELAMA BULAN JANUARI - DESEMBER 1991

Bulan	Jumlah Produksi (Pieces)	Jumlah Kerusakan (Pieces)
Januari	30.561	215
Februari	27.418	140
Maret	26.886	115
April	7.355	85
Mei	26.666	117
Juni	24.318	86
Juli	33.906	226
Agustus	20.145	93
September	12.329	74
Oktober	60.393	650
Nopember	62.862	434
Desember	66.185	505

Sumber : PT Jacolintex

TABEL III
 DATA HASIL PEMERIKSAAN BAHAN BAKU
 PT. JACOLINTEX
 SELAMA BULAN JANUARI - DESEMBER 1991

Bulan	Jumlah Bahan baku (Roll)	Jumlah Kerusakan (Roll)	Perst. Kerusakan (%)	Standar Kerusakan (%)
Jan.	430	4	0,93	1,5
Feb.	386	3	0,78	1,5
Mar.	379	2	0,53	1,5
Apr.	104	-	-	1,5
Mei	376	2	0,53	1,5
Juni	343	2	0,58	1,5
Juli	478	2	0,42	1,5
Agt.	284	-	-	1,5
Sept.	174	-	-	1,5
Okt.	851	3	0,35	1,5
Nop.	885	4	0,45	1,5
Des.	932	3	0,32	1,5

Sumber : PT Jacolintex dan hasil olahan

TABEL IV

DATA PEMERIKSAAN PRODUK JADI

PT. JACOLINTEX

SELAMA BULAN JANUARI - DESEMBER 1991

Bulan	Jumlah Produksi (Pieces)	Jumlah Kerusakan (Pieces)	Perst. Kerusakan (%)	Standar Kerusakan (%)
Jan.	30.561	215	0,70	1
Feb.	27.418	140	0,51	1
Mar.	26.886	115	0,43	1
Apr.	7.355	85	1,16	1
Mei	26.666	117	0,44	1
Juni	24.318	86	0,35	1
Juli	33.906	226	0,67	1
Agt.	20.145	93	0,46	1
Sept.	12.329	74	0,60	1
Okt.	60.393	650	1,08	1
Nop.	62.862	434	0,69	1
Des.	66.185	505	0,76	1

Sumber : PT Jacolintex dan hasil olahan

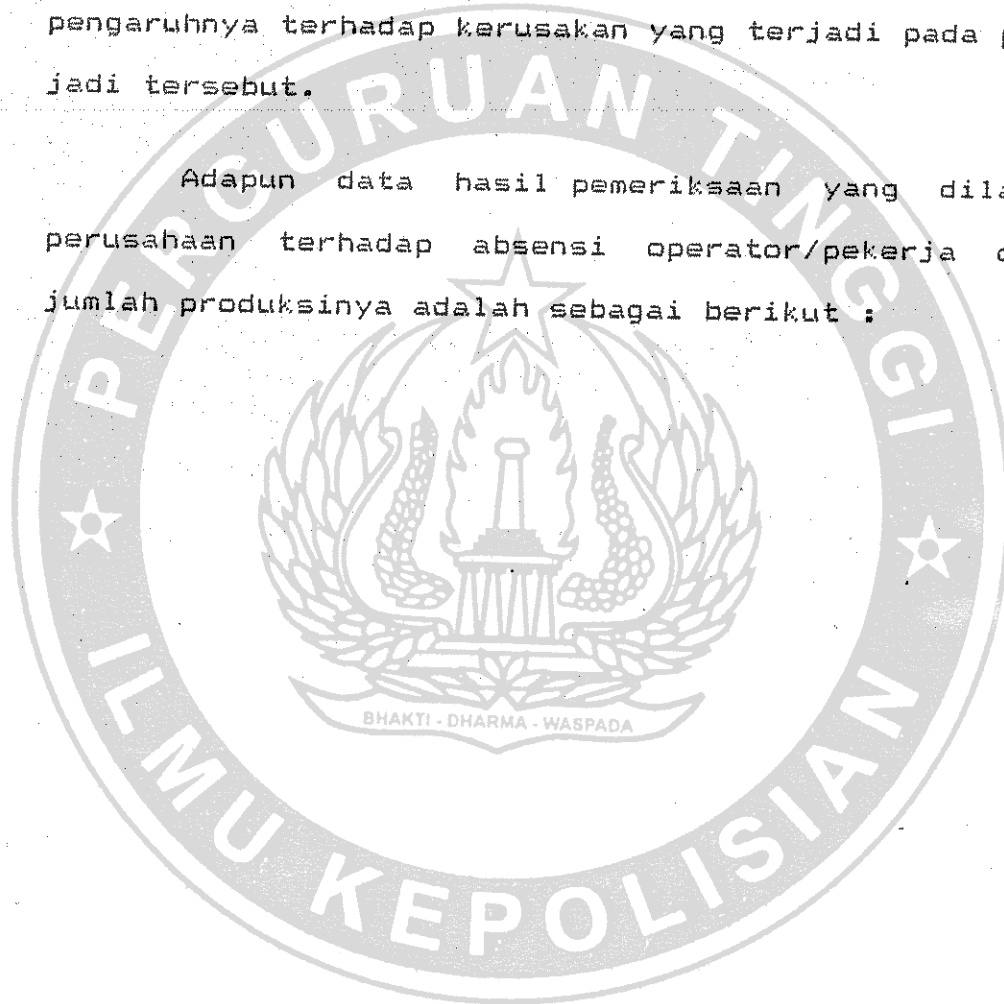
Dari data hasil pemeriksaan terhadap bahan baku terlihat bahwa kerusakan yang terjadi dalam setiap pengadaan atau penyediaan bahan baku yang dibutuhkan untuk proses produksi berada di bawah standar kerusakan yang ditetapkan oleh perusahaan, hal ini berarti bahwa bahan baku yang diterima dalam setiap pembelian mempunyai kualitas atau mutu yang baik.

Karena data hasil pemeriksaan terhadap bahan baku di bawah standar kerusakan yang ditetapkan perusahaan, maka dalam hal ini tidak perlu dianalisa, karena pengaruhnya sangat kecil sekali terhadap kerusakan. Kalaupun ada kerusakan yang terjadi pada bahan baku melebihi standar kerusakan yang telah ditetapkan oleh perusahaan tidak perlu untuk menganalisa penyebab kerusakan dan berapa besar pengaruhnya terhadap kerusakan karena apabila kerusakan yang terjadi melebihi batas toleransi maka bahan baku tersebut dikembalikan lagi kepada produsen atau supplier.

Di dalam tahap proses produksi, pengoperasian mesin-mesin dilakukan oleh manusia. Oleh karenanya mungkin saja kerusakan yang terjadi pada proses produksi tersebut disebabkan karena faktor manusia sebagai pekerja yang sering absen (tidak hadir kerja). Sedangkan bila disebabkan oleh mesin-mesin yang rusak kemungkinannya sangat kecil sekali, hal ini disebabkan karena spare part (suku cadang) mesin tersebut banyak tersedia di dalam negeri.

Untuk dapat mengetahui lebih pasti apakah faktor manusia sebagai pekerja yang sering absen (tidak hadir kerja) dapat mempengaruhi terhadap terjadinya kerusakan pada produk jadi, dapat dianalisa dengan menggunakan koefisien korelasi yang dapat menunjukkan apakah jumlah pekerja yang absen adalah sebagai penyebab kerusakan pada produk jadi atau bukan penyebab terhadap kerusakan serta dapat menunjukkan seberapa besar persentase pengaruhnya terhadap kerusakan yang terjadi pada produk jadi tersebut.

Adapun data hasil pemeriksaan yang dilakukan perusahaan terhadap absensi operator/pekerja dengan jumlah produksinya adalah sebagai berikut :



TABEL V
 PERHITUNGAN KORELASI
 ANTARA DATA ABSENSI OPERATOR DENGAN HASIL PRODUKSI
 SELAMA BULAN JANUARI - DESEMBER 1991

Bulan	Jumlah Operator Yang Absen (X)	Hasil Produksi Per bulan (Y)	(X) x (Y)	(X)	(Y)
Jan.	9	30.561	275.049	81	933.974.721
Feb.	11	27.418	301.598	121	751.746.724
Mar.	8	26.886	215.088	64	722.856.996
Apr.	16	7.355	117.68	256	54.096.025
Mei	10	26.666	266.66	100	711.075.556
Juni	14	24.318	340.452	196	591.365.124
Juli	8	33.906	271.248	64	1.149.616.836
Agt.	14	20.145	282.03	196	405.821.025
Sept.	15	12.329	184.935	225	152.004.241
Dkt.	11	60.393	664.323	121	3.647.314.449
Nop.	8	62.862	502.896	64	3.951.631.044
Des.	5	66.185	330.925	25	4.380.454.225
Total	129	399.024	3.752.884	1.513	17.451.956.966

Sumber : PT Jacolintex dan hasil olahan

Dari data tersebut kemudian dicari bagaimana hubungannya antara jumlah absensi operator dengan hasil produksi yang menggunakan rumus " Korelasi ", yaitu :

$$r = \frac{(n \times \sum XY) - (\sum X \times \sum Y)}{\sqrt{[n(\sum X^2) - (\sum X)^2]} \times \sqrt{[n(\sum Y^2) - (\sum Y)^2]}}$$

Nilai koefisien korelasi dinyatakan dengan simbol r yang mempunyai nilai paling kecil -1 dan paling besar $+1$ sehingga r dapat dinyatakan sebagai berikut :

$$-1 < r < +1$$

Keterangan :

Kalau $r = 1$ (mendekati 1), maka hubungan X dan Y ialah sempurna dan positif (hubungan sangat kuat).

Artinya : Kenaikkan nilai variabel X selalu diikuti kenaikan nilai variabel Y dan sebaliknya.

Kalau $r = -1$ (mendekati -1), maka hubungan X dan Y ialah sempurna dan negatif (hubungan sangat kuat).

Artinya : Nilai variabel X yang tinggi selalu diikuti dengan nilai variabel Y yang rendah dan sebaliknya.

Kalau $r = 0$ (mendekati 0), maka hubungan X dan Y ialah lemah sekali atau tidak ada hubungannya sama sekali.

Dengan menggunakan data-data yang telah ada maka kita dapat mencari nilai r nya, yaitu :

$$\begin{aligned}
 r &= \frac{(n \times \sum XY) - (\sum X \times \sum Y)}{\sqrt{[n(\sum X^2) - (\sum X)^2] \times [n(\sum Y^2) - (\sum Y)^2]}} \\
 &= \frac{(12 \times 3.752.884) - (129 \times 399.024)}{\sqrt{12(1513) - (129)^2} \times \sqrt{12(17.451.956) - (399024)^2}} \\
 &= \frac{45.034.608 - 51.474.096}{39 \times 224.061} \\
 &= \frac{-6.439.488}{8.738.379} \\
 &= -0,736 = -0,74
 \end{aligned}$$

Kesimpulan :

Oleh karena nilai $r = -0,74$ atau mendekati -1 (negatif), maka pengaruh dari banyaknya pekerja (operator) yang absen terhadap hasil produksi mempunyai hubungan yang sempurna atau erat sekali dan sifatnya berlawanan. Artinya, jika absensi dari karyawan turun, maka pengawasan mutu akan baik (kerusakan hasil produksi berkurang), dan sebaliknya.

Untuk melihat seberapa besar pengaruh dari absensi karyawan (operator) terhadap hasil produksi, dapat ditentukan dengan mencari Koefisien determinasi,

(Kd).

$$\begin{aligned} Kd &= r^2 \\ &= [-0.74]^2 \\ &= 0,5476 = 0,55 \end{aligned}$$

Ini menunjukkan pengaruh dari absensi operator terhadap pengawasan mutu adalah sebesar 0,55 (55 %), sedangkan faktor-faktor lainnya pengaruhnya hanya sebesar 45 %.

Faktor-faktor lain tersebut adalah :

- Bahan baku
- Bahan pembantu / assesoris
- Cara kerja daripada peralatan (mesin-mesin)

Sedangkan hubungan antara absensi karyawan terhadap hasil produksi dapat dijelaskan sebagai berikut :

Perusahaan berproduksi berdasarkan atas pesanan, maka untuk setiap pesanan yang masuk sudah ditentukan waktu penyelesaiannya, oleh karena itu perusahaan menetapkan jumlah produksi minimum yang harus dikerjakan oleh operator setiap harinya.

Apabila ada karyawan (operator) yang absen, maka pekerjaannya akan diserahkan kepada karyawan lainnya untuk diselesaikan dan ini akan menambah banyaknya pekerjaan yang harus diselesaikan sehingga akan menimbulkan kelelahan bagi karyawan tersebut dan menyebabkan

berkurangnya konsentrasi terhadap pekerjaannya. Hal ini dapat menimbulkan terjadinya penyimpangan (kerusakan) atas hasil produksi yang pada akhirnya menyebabkan berkurangnya hasil produksi.

Maka disini terlihatlah bahwa standar kualitas sangat berperan di dalam pengawasan mutu, karena standar kualitas sebagai dasar di dalam menghasilkan suatu produk dengan mutu yang baik dan sesuai dengan keinginan dari buyer.



BAB V

PERMASALAHAN DAN PEMECAHANNYA

A. PERMASALAHAN

Masalah-masalah yang dihadapi oleh perusahaan di dalam melaksanakan pengawasan mutu garment adalah :

1. Masalah bahan baku
2. Masalah tenaga kerja
3. Masalah bahan pembantu/ assesoris

ad. 1. Masalah Bahan Baku

Masalah bahan baku yang digunakan ini mempunyai peranan yang penting untuk mencapai suatu mutu yang baik, maka mutu bahan-bahan yang akan dipergunakan juga harus baik. Masalah yang dihadapi oleh perusahaan dalam pengadaan bahan-bahan adalah dimana kadang-kadang bahan baku yang disuplai oleh supplier tidak memenuhi standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan, misalnya kain yang disuplai terdapat cacat pada kain yaitu warna dari kain ada yang tidak sama atau terdapat lubang-lubang kecil pada bahan kain di beberapa bagian dan lain sebagainya. Disamping itu keterlambatan bahan-bahan yang datang juga dapat mempengaruhi jalannya

proses produksi. Jadi tidak dapat disangkal lagi bahwa pengawasan mutu terhadap bahan baku memiliki peranan yang penting didalam menghasilkan suatu produk yang baik.

ad. 2. Masalah Tenaga Kerja

PT Jacolintex di dalam mengelola produksinya sebagian besar dikerjakan oleh tenaga-tenaga manusia yang juga dibantu oleh mesin-mesin produksi, jadi PT Jacolintex banyak sekali menyerap tenaga kerja. Kemampuan dan kesungguhan kerja dari para pekerja merupakan salah satu unsur yang mempengaruhi keberhasilan pencapaian standar mutu yang telah ditetapkan. Salah satu faktor penyebab hasil produksi garment tidak sesuai dengan yang diharapkan adalah faktor tenaga kerja. Tenaga kerja itu sendiri kadangkala ceroboh, kurang teliti, kurang terampil dan kurang ahli di dalam melaksanakan pekerjaannya.

ad. 3. Masalah Bahan Pembantu (Assesoris)

Masalah assesoris ini juga merupakan suatu hambatan yang harus dipikirkan jalan keluarnya. Hal ini disebabkan sering terjadinya keterlambatan didalam pengiriman barang/assesoris dari produsen assesoris, selain itu disebabkan juga karena kelalaian dari bagian persediaan/gudang didalam menjaga kontinuitas stock dalam gudang.

Sehingga pada saat assesoris tersebut dibutuhkan tidak dapat disediakan (kekurangan stock).

B. PEMECAHAN MASALAH

Usaha-usaha yang dilakukan oleh perusahaan di dalam mengatasi masalah-masalah yang ada tersebut adalah sebagai berikut :

1. Pemecahan masalah pada bahan baku.

Hal-hal yang dilakukan oleh perusahaan antara lain :

- Pemilihan supplier-supplier yang baik yang dapat mensupplay bahan-bahan yang bermutu baik sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan dan mampu menyerahkan bahan-bahan tersebut tepat pada waktu yang telah ditentukan perusahaan. Serta menjamin kontinuitas persediaan bahan baku dalam jangka panjang.
- Dilakukan pemeriksaan dengan lebih teliti pada saat penerimaan bahan-bahan.
- Pengawasan mutu yang ada pada bagian penerimaan bahan baku harus bekerja lebih teliti, karena apabila dalam pemeriksaan awal terdapat bahan-bahan yang rusak lolos ke proses selanjutnya dapat mengakibatkan mutu produk akhir menjadi rusak/jelek.
- Melakukan komunikasi yang baik antara perusahaan dengan supplier, sehingga masing-masing pihak dapat selalu memperhatikan kebutuhan satu dengan

yang lainnya.

2. Pemecahan masalah pada tenaga kerja.

Pengerjaan dalam pembuatan garment/pakaian jadi memerlukan ketrampilan dan ketelitian dari setiap pekerjaannya. Dalam hal ini tenaga kerja memegang peranan penting, karena selama proses produksi berjalan tidak hanya menggunakan mesin saja tetapi juga karya tangan dari para pekerjanya. Untuk itu maka perusahaan melakukan usaha antara lain :

- Mengadakan pengawasan yang lebih ketat terhadap pekerja dalam setiap tahap proses produksi karena suatu tahap proses sangat berpengaruh terhadap proses selanjutnya.
- Menanamkan kesadaran dan rasa tanggung jawab yang tinggi terhadap pekerja yang dilakukan dengan memberikan pengarahan, karena tanpa adanya kesadaran dan tanggung jawab yang tinggi tidak mungkin bisa dihasilkan garment yang berkualitas baik.
- Mengadakan training bagi para pekerja khususnya yang memerlukan keahlian yang tinggi seperti bagian pembuatan pola, bagian pemotongan, bagian penjahitan dan bagian pencucian.
- Penempatan tenaga kerja harus sesuai dengan kemampuannya.
- Mendorong motivasi bekerja dari para pekerja sehingga mau bekerja dengan rajin dan tidak dengan malas-malasan guna mencapai mutu produk yang baik.

3. Pemecahan masalah pada bahan pembantu (assesoris).

Pada pemecahan masalah assesoris ini hampir sama dengan pemecahan masalah bahan baku, tetapi bahan pembantu ini banyak sekali jadi pengawasannya harus lebih teliti.

Hal-hal yang perlu dilakukan, yaitu :

- Harus diadakan suatu perencanaan yang tepat sehingga pengiriman barang tidak menyimpang dari waktu yang telah ditetapkan.
- Harus ada kerjasama yang baik antara pihak supplier dengan pihak pembeli. Sehingga dengan adanya kerjasama baik tersebut dapat tercipta suatu hubungan kerja yang baik antara supplier dengan perusahaan yang bersangkutan. Hal ini dapat menguntungkan keduabelah pihak, bagi perusahaan tersebut kontinuitas barang akan terjamin sehingga tidak mengganggu proses produksinya, bagi supplier perusahaan tersebut akan menjadi pelanggan tetapnya sehingga dia tidak perlu susah-susah mencari pembeli.

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN-SARAN

Sebagai akhir dari penulisan skripsi ini, dirumuskan beberapa kesimpulan dari bab-bab terdahulu dan kemudian memberikan saran-saran yang mungkin dapat bermanfaat bagi PT Jacolintex dalam mencapai tujuannya. Adapun kesimpulan dan saran-saran diuraikan sebagai berikut :

A. KESIMPULAN

1. PT Jacolintex adalah merupakan suatu perusahaan yang bergerak dalam bidang usaha pembuatan pakaian jadi (garment). Perusahaan ini didirikan berdasarkan akte notaris dengan nomor 19 pada tanggal 29 Desember 1979.
2. Perusahaan Jacolintex ini bersifat padat karya, yaitu banyak menggunakan tenaga kerja manusia di dalam proses produksinya.
3. Hasil produksi PT Jacolintex ini mengkhususkan untuk pasaran luar negeri (eksport). Biasanya pasar sasarannya adalah negara-negara di Amerika.
4. Perusahaan ini telah memiliki pengawasan mutu yang baik. Kegiatan pengawasan mutu yang dilakukan oleh PT Jacolintex di mulai dari pengadaan bahan baku dan bahan pemban-

tu serta pada proses produksinya.

5. Standar kualitas produk yang ditetapkan oleh perusahaan berdasarkan atas standar kerusakan yang dapat ditolerir, seperti pada pengadaan bahan baku standar kerusakan yang dapat ditolerir adalah 1,5% dan pada pemeriksaan hasil produk akhir standar kerusakan yang dapat ditolerir adalah 1%.

Bila pada pengadaan bahan baku dan pemeriksaan pada produk akhir mempunyai persentase kerusakan dibawah standar kerusakan yang dapat ditolerir, berarti mutu garment yang dihasilkan telah memenuhi standar kualitas dan mempunyai mutu yang baik.

6. Berdasarkan analisa yang dilakukan antara absensi operator/karyawan dengan hasil produksi didapat bahwa absensi karyawan berpengaruh terhadap hasil produksi perusahaan.

B. SARAN-SARAN

1. Walaupun kerusakan yang terjadi atas hasil produksi masih dapat ditolerir, sebaiknya perusahaan meningkatkan lagi pelaksanaan pengawasan mutunya.
2. Perusahaan sebaiknya meningkatkan kemampuan dan ketrampilan dari para karyawan melalui pendidikan dan pengarahan disamping itu memberikan tambahan pengetahuan praktis mengenai cara-cara melakukan perawatan ringan terhadap mesin-mesin.
3. Perlu dipertimbangkan oleh perusahaan untuk memberikan bonus kepada para karyawan yang dapat menyele-

saikan pekerjaannya sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan, baik dari segi kuantitas maupun dari segi kualitasnya.

4. Diadakan pendekatan antara pimpinan dengan para karyawan yaitu dengan mengadakan komunikasi dua arah yang baik sehingga pimpinan dapat mengetahui apa yang diharapkan oleh karyawannya begitu juga sebaliknya karyawan mengetahui apa yang diharapkan oleh perusahaan.



DAFTAR KEPUSTAKAAN

- Agus Ahyari, Management Produksi (Pengendalian Produksi), Buku dua, Edisi revisi, Penerbit BPFE, Yogyakarta, Tahun 1986.
- , Management Produksi (Perencanaan Sistem Produksi), Buku kesatu, Penerbit BPFE, Yogyakarta, Tahun 1986.
- Anto Dajan, Pengantar Metode Statistik, Jilid I, Cetakan kesebelas, Penerbit LP3S, Jakarta, Tahun 1986.
- Hani Handoko, T., Dasar-dasar management produksi dan operasi, Penerbit BPFE - UGM, Yogyakarta, Tahun 1987.
- Harsono, Management Pabrik, Cetakan kedua, Penerbit Balai Aksara, Jakarta, Tahun 1984.
- Indriyo Gitosudarmo, Sistem Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Penerbit BPFE, Yogyakarta, Tahun 1984.
- Manullang, M., Dasar-dasar Manajemen, Cetakan kedua belas, Penerbit Ghalia Indonesia, Jakarta, Tahun 1987.
- Rahman Prawiramidjaja, R.H.A., Beberapa pokok dari pelaksanaan Quality Control dan Storage Control pada suatu perusahaan, Penerbit Tarsito, Bandung, Tahun 1984.
- Sofjan Assauri, Management Produksi, Lembaga penerbit FEUI, Jakarta, Tahun 1980.
- Sukanto Reksohadiprodjo, M. Com., Ph.D, dan Indriyo Gitosudarmo, Management Produksi, Edisi Revisi, Penerbit BPFE UGM, Yogyakarta, Tahun 1990.

QUANTITY : 2000 DZ

Jl. Dr. Saharjo, 317A JKT 12810

TANGGAL KIRIM :
TANGGAL SELESAI :

NO	WARNA	RATIO SIZE	6	8	10	12	14	16	TOTAL
1	BE 273 - RC4		500	1000	1500	1500	1000	500	6000
2	BE 274 - LC 2 2/4		500	1000	1500	1500	1000	500	6000
3	BE 275 - STC 29		500	1000	1500	1500	1000	500	6000
4	BE 276 - SYHTNG		500	1000	1500	1500	1000	500	6000
5									
6									
7									
8	227/02								
9									
10									
TOTAL			2000	4000	6000	6000	4000	2000	24.000



KEBUTUHAN 3P

WARNA	BAHAN YDS	BERANG CCM	ZIPPER 7 PCS	KANCING MASS/GRS		
1	BE 273 - RC4	11.000	420	6000	185	1 POCKET LINING 2 1/2 7/02 = 50007
2	BE 274 - LC 2 2/4	11.000	420	6000	125	2 PAPER LINING 257 = 201011
3	BE 275 - STC 29	11.000	420	6000	125	3 ELASTIK
4	BE 276 - SYHTNG	11.000	420	6000	125	4 WAIST LABEL = 2000 DZ
5						5 WASH CARE LABEL = 2000 DZ
6						6 BLISTER BAG = 2000 BLS
7						7 INNER BOX
8						8 OUTER BOX = 667 BOX
9						9 CELLOTAPE
10						10 PLAK BAND = 2668 Y.
TOTAL		44.000	1680	24.000	500	11 HANGER

PACKING ASESORIES

NO	RATIO SIZE	1	2	3	3	2	1	TOTAL	
1	POLIBAG	2000	4000	6000	6000	4000	2000	24.000	12 BODY CARTON
2	NECK SUPPORT								13 BUTTERFLY
3	HANG TAG	2000	4000	6000	6000	4000	2000	24.000	14 TISSUE
4	WAIST CARD								15 PRICE TICKET
5	LABEL								16 TAG PIN 73
6	CLOAK								17 JARUM
7	BE 273 - RC4		761						18 PLASTIK CLTP
8	BE 274 - LC2		773						19 RAME TIG = 2000 DZ
9	BE 275 - STC 29		763			9100			20 BANDA BELT = 2000 DZ
10	BE 276 - SYHTNG		772			7870			21
									22
									23
									24
									25
									26
									27
									28

YANG MEMBERIKAN,

(.....)

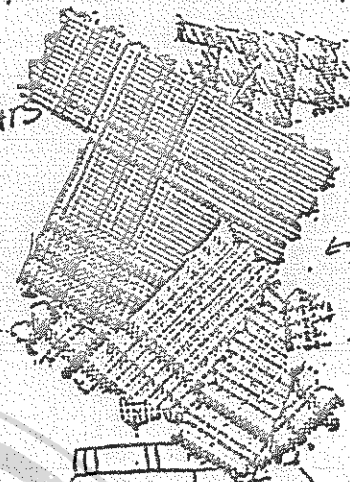
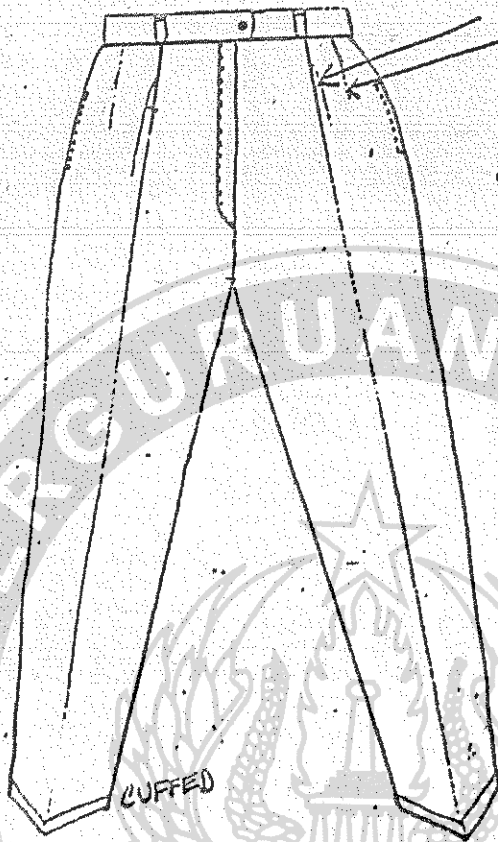
PRODUKSI,

(.....)

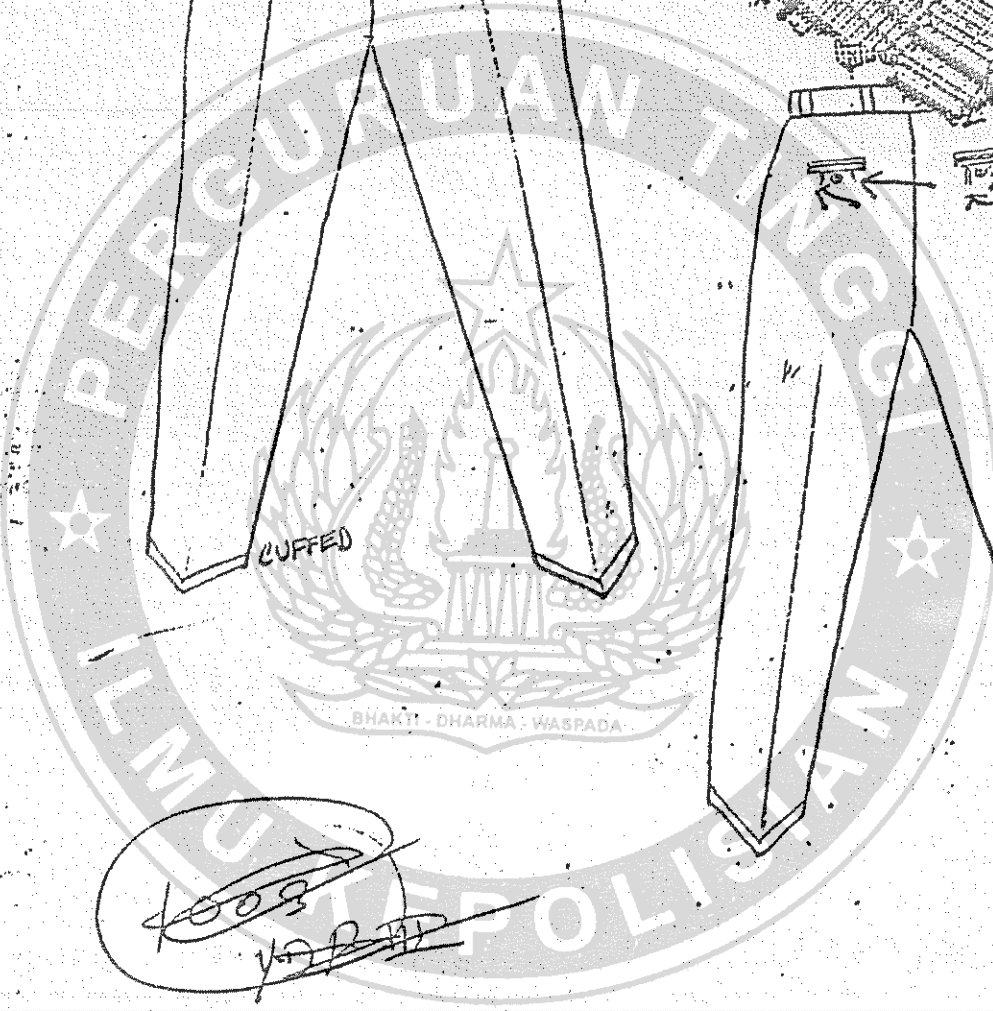
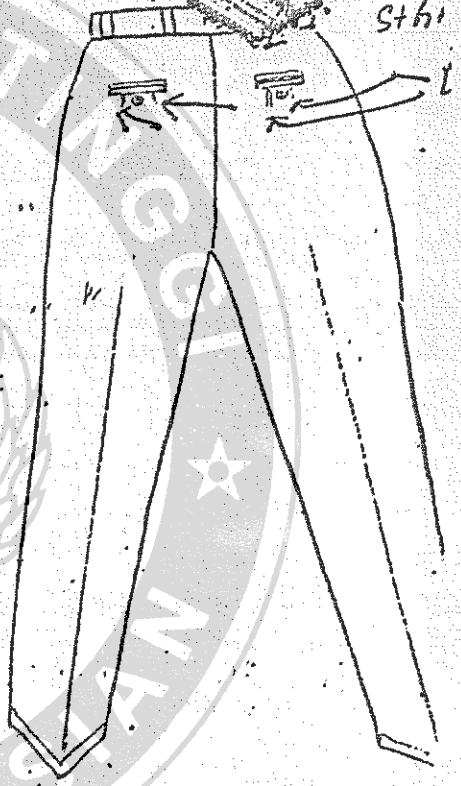
Luggage Belt YDP. IV

REK - 20

REK -



LC
L
STC
STH
T
StH



1003
YAPAD

STYLE YDP IV CELANA PANJANG

NO	PROSES	NAMA PROSES	HARGA
1		Jahit lapis kantong depan	Rp 8
2		Jahit kantong / remple	Rp 22
3		Ohras Golbi	Rp 5
4		Jahit Zipper	Rp 23
5		Jahit Kumrat belakang	Rp 12
6		Jahit lapis kantong belakang	Rp 8
7		Jahit kantong bobok	Rp 60
8		Ohras beachrise / kantong belakang	Rp 8
9		Ohras samping / kantong	Rp 11
10		Ohras inseam	Rp 8
11		Pasang tali / size label / jahit samping	Rp 15
12		Klim bawah I	Rp 10
13		Klim bawah II	Rp 8
14		Pasang Band (Kansoi)	Rp 12
15		Jahit ujung band	Rp 12
16		Lobang kancing	Rp 3
17		Pasang kancing	Rp 3
18		Bartex	Rp 16
19		Kawat Benang	Rp -
20		Polynag	Rp -
21		OSKAS Klim Bawah / kaki	
22		Karmi Line 17, 176	

BHAKTI - DHARMA - WASPADA

Rp 248,-

Pondok Labu, 6 Januari 1992





PT. JACOLINTEX

3/20/91

004

PURCHASE ORDER

ALAN DR. SAHARJO 317 A
JAKARTA SELATAN,
INDONESIA

TELEX : 44777 SGM JKT
FAX : 62-21-8291440
PHONE : 8292001 - 8296549

Komisi
To
Jl. Petongkungan no.
JAK. RT.

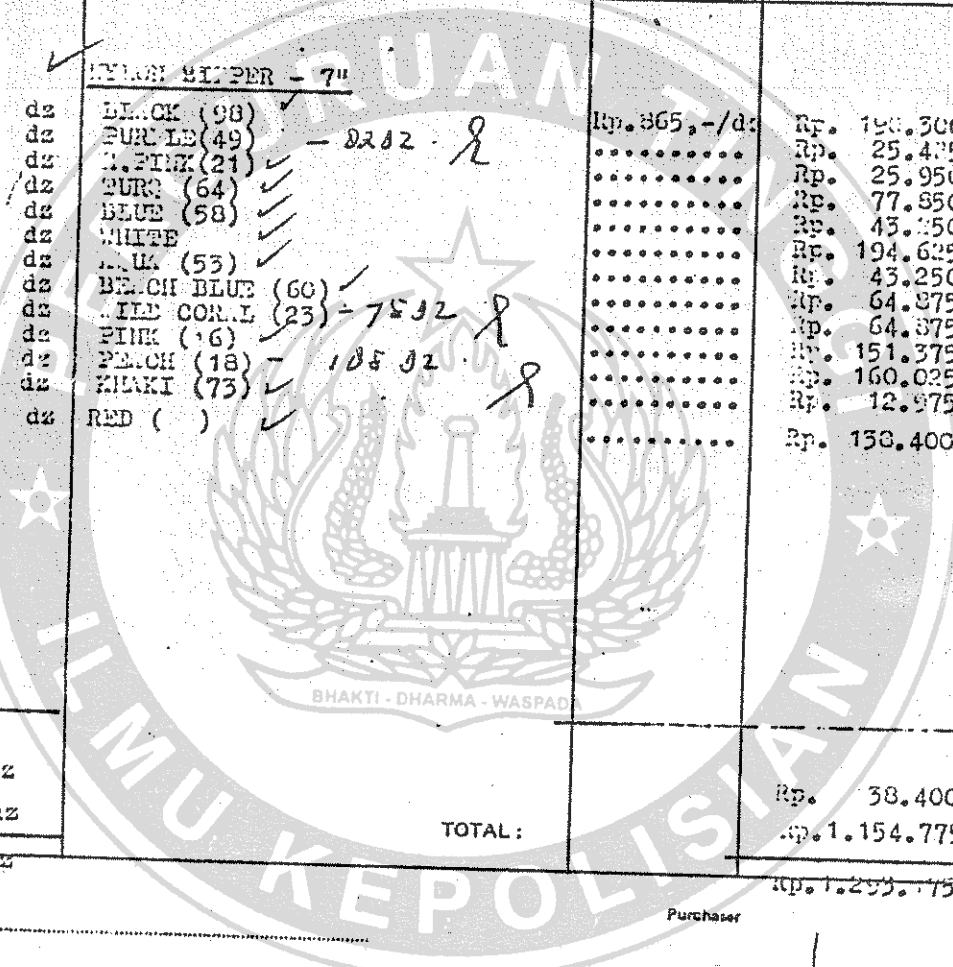
PURCHASE
ORDER NO. : 004/0 / 91
Nomor Pesanan ini harus dicantumkan pada semua Invoice
This Order No. must appear on all Invoices
Jakarta, Tgl. 5 J. 91
Date

PEMBAYARAN: 60 HARI
Terms: Net Days

DIKIRIM TGL
Delivery Date : 4 J. 91

SHEET OF SHEETS

am No.	Besarnya Quantity	Satuan Unit	Nama Barang Description	Harga Satuan Unit Price	Jumlah Total
			WATER SHIPPER - 7"		
	220	dz	BLACK (98)	Rp. 865,-/dz	Rp. 190.300,-
	45	dz	PURPLE (49)		Rp. 25.475,-
	30	dz	P. PINK (21) - 8282		Rp. 25.950,-
	90	dz	PURP (64)		Rp. 77.850,-
	50	dz	BLUE (58)		Rp. 43.750,-
	225	dz	WHITE		Rp. 194.625,-
	50	dz	BLACK (53)		Rp. 43.250,-
	75	dz	BEACH BLUE (60)		Rp. 64.875,-
	75	dz	WILD CORAL (23) - 7592		Rp. 64.875,-
	75	dz	PINK (16)		Rp. 151.375,-
	185	dz	PEACH (18) - 18592		Rp. 160.025,-
	15	dz	KHAKI (73)		Rp. 12.975,-
	160	dz	RED ()		Rp. 150.400,-
	160	dz			Rp. 38.400,-
	1.355	dz	TOTAL :		Rp. 1.154.775,-
	1.495	dz			Rp. 1.253.175,-



GGESTED

ENDOR :

Purchaser

DELIVER TO PT. JACOLINTEX

- 0 JAKARTA OFFICE
- 0 PLANTSITE

PT. JACOLINTEX
J A K A R T A

REVERSE SIDE FOR TERMS AND CONDITIONS

RM 2

VENDOR

Tanda tangan yang diberi kuasa
Authorized Signatory



PT. JACOLINTEX

JALAN DR. SAHARJO 317A, JAKARTA - INDONESIA
PHONE : 8292001 - 8296549 TELEX : 44777 SGM JKT, FAX : 82-21-8291448

SURAT KETERANGAN

No. 047/K.2/JT/VIII/92

Yang bertanda tangan dibawah ini :

N a m a : SJAMSUL HARY
Jabatan : Direktur PT JACOLINTEX
Alamat : Jl. Dr. Saharjo No. 317A
Jakarta Selatan

dengan ini menerangkan bahwa :

N a m a : RIKA DAMAYANTI RIZAL
No. Pokok : 1188310465/FE
Sekolah : Fakultas Ekonomi Universitas Pancasila
Alamat : Jl. Resak Blok C/13 No. 24, Pondok Labu
Jakarta Selatan

Nama tersebut diatas adalah benar telah melakukan Riset pada Perusahaan kami PT JACOLINTEX, guna menyusun skripsi dengan konsentrasi bidang studi "MANAJEMEN PRODUKSI" selama 3,5 (tiga setengah) bulan terhitung sejak tanggal 23 April 1992 sampai dengan tanggal 15 Agustus 1992.

Demikian Surat Keterangan ini kami buat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 20 Agustus 1992

PT JACOLINTEX


PT. JACOLINTEX
J A K A R T A

SJAMSUL HARY
Direktur

/rs

FACTORY : Jalan Damai Musyawarah Rt. 001 - Rk. 01 Kampung Krukut - Desa Pangkalan Jati Kec. Sawangan - Kab. Dll Bogor
Phone : 0062 - 21 - 7504907 Fax : 0062 - 21 - 7504907