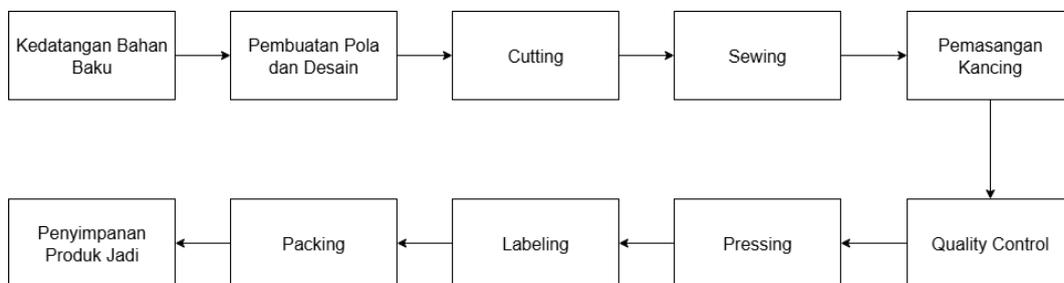


BAB I PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang

Perkembangan industri yang semakin kompleks akibat globalisasi menempatkan Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM) sebagai pilar penting dalam perekonomian nasional, sebagaimana diatur dalam Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2008. Sektor UMKM, termasuk di Kabupaten Sumedang, menunjukkan potensi yang besar, khususnya di industri garmen. Namun, dalam menghadapi persaingan yang semakin ketat, UMKM dituntut untuk dapat menjaga konsistensi mutu produk guna mempertahankan kepercayaan pelanggan.

Salah satu pelaku industri garmen di daerah tersebut adalah CV Iqra Textile Indonesia, sebuah UMKM yang bergerak di bidang manufaktur pakaian jadi, khususnya *t-shirt* anak laki-laki dan busana muslim. CV Iqra Textile Indonesia, yang didirikan pada tahun 2010 di Jatinangor, Kabupaten Sumedang. perusahaan ini mengelola seluruh alur proses secara mandiri mulai dari pengadaan bahan baku hingga penyimpanan produk jadi, dengan tahapan produksi yang mencakup pembuatan pola dan desain, pemotongan bahan, penjahitan, pemasangan kancing, *quality control*, *pressing*, *labeling*, hingga *packing*. Alur proses tersebut dijalankan secara sistematis dan terstruktur sebagaimana ditunjukkan pada Gambar I-1, yang menggambarkan keseluruhan aktivitas alur proses di CV Iqra Textile Indonesia.



Gambar I-1 Alur Proses di CV Iqra Textile Indonesia

Berdasarkan Gambar I-1, alur proses di CV Iqra Textile Indonesia terlihat lengkap dan tersusun berurutan mulai dari kedatangan bahan baku hingga penyimpanan produk jadi. Jika difokuskan pada proses produksi inti, tahapan yang termasuk dalam kegiatan produksi langsung meliputi pembuatan pola dan desain, pemotongan kain, penjahitan, pemasangan kancing, *quality control*, *pressing*,

labeling, dan *packing*. Seluruh tahapan tersebut merupakan proses transformasi bahan mentah menjadi produk akhir, sedangkan pengadaan bahan baku dan penyimpanan produk merupakan bagian dari aktivitas pendukung.

Struktur alur kerja yang telah terbentuk belum sepenuhnya mampu menjamin mutu produksi secara konsisten. Berdasarkan hasil observasi lapangan dan wawancara dengan pihak internal perusahaan, ditemukan berbagai permasalahan mutu yang terjadi di sejumlah tahapan produksi. Produk cacat (*defect*) masih sering muncul, seperti jahitan yang tidak rapi, potongan kain yang tidak presisi, label yang salah posisi, kancing yang lepas, dan kain yang kotor. Permasalahan ini menunjukkan adanya ketidakkonsistenan dalam pelaksanaan proses produksi, yang sebagian besar disebabkan oleh belum adanya standar dokumentasi untuk tiap tahapan produksi secara sistematis. Rincian kondisi dokumentasi sebelum perbaikan dapat dilihat pada Tabel I-1.

Tabel I - 1 Tahapan Proses Produksi di CV Iqra Textile Indonesia

Tahapan Produksi	Kondisi Sebelum Perbaikan
Pembuatan Pola dan Desain	Tidak ada standar ukuran dan bentuk pola yang terdokumentasi, menyebabkan variasi ukuran produk.
<i>Cutting</i> (Pemotongan Kain)	Teknik pemotongan tidak terdokumentasi dengan baik, menyebabkan perbedaan ukuran dan meningkatkan limbah kain.
<i>Sewing</i> (Menjahit)	Tidak ada standar jumlah tusukan per inci dan teknik jahitan yang seragam, menyebabkan jahitan tidak rapi atau kurang kuat.
Pemasangan Kancing	Tidak ada standar posisi, jarak, dan teknik pemasangan, menyebabkan kancing miring, jarak tidak konsisten, atau kancing tidak kuat.
<i>Quality Control</i> (QC)	Inspeksi dilakukan tanpa standar yang jelas, sehingga <i>defect</i> produksi sulit dianalisis dan diperbaiki.
<i>Pressing</i> (Penyetrikaan)	Tidak ada standar mengenai suhu dan waktu penyetrikaan, yang dapat mempengaruhi kualitas produk akhir.
<i>Labeling</i> (Pemasangan Label)	Tidak ada dokumentasi mengenai metode pemasangan label, menyebabkan kesalahan dalam penempatan label.
<i>Packing</i> (Pengemasan)	Tidak ada standar mengenai jenis kemasan dan cara penyusunan produk, berisiko merusak produk saat distribusi.

Berdasarkan Tabel I-2, ketiadaan dokumentasi yang memadai menyebabkan perusahaan belum memiliki kontrol yang optimal terhadap kualitas. Saat ini, dokumentasi formal di CV Iqra Textile Indonesia masih terbatas pada catatan keuangan. Proses produksi belum terdokumentasi secara menyeluruh, mulai dari pencatatan alur kerja, kualitas hasil produksi, hingga rekap jumlah cacat produk.

Berdasarkan pengumpulan data yang dilakukan melalui observasi dan wawancara dengan *owner* selama periode Oktober hingga Desember 2024, CV Iqra Textile Indonesia belum mencatat jumlah *defect*, sehingga diperlukan pengambilan data primer untuk mengetahui tingkat kecacatan yang terjadi. Selama proses observasi dan wawancara tersebut, diperoleh data mengenai jumlah *t-shirt* anak laki-laki yang mengalami *defect* seperti yang tercantum pada Tabel I-2.

Tabel I-2 Jumlah *T-shirt* Anak Laki-Laki yang *Defect*

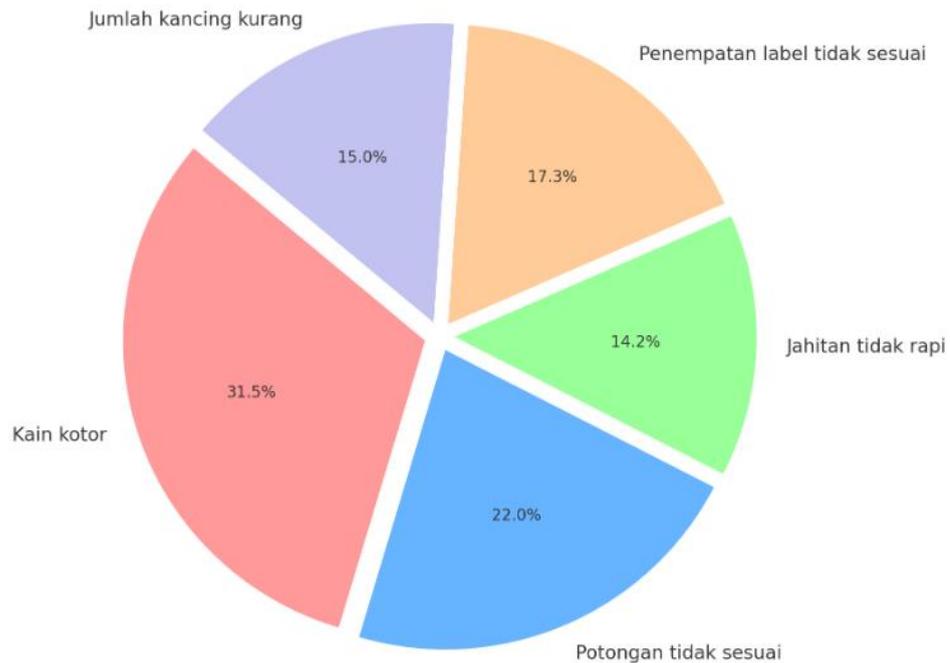
Produk	Bulan	Periode	Jumlah Produk Defect (pcs)	Jumlah Produksi (pcs)	Persentase Produk Defect (%)	
<i>T-shirt</i> anak laki-laki	Oktober	Minggu I	4	780	5,77%	
		Minggu II	9			
		Minggu III	11			
		Minggu IV	21			
	TOTAL			45	780	
	November	Minggu I	3	780	5,51%	
		Minggu II	13			
		Minggu III	8			
		Minggu IV	19			
	TOTAL			43	780	
	Desember	Minggu I	5	780	5,00%	
		Minggu II	11			
		Minggu III	9			
Minggu IV		14				
TOTAL			39	780		
Total			127	2340		
Rata-Rata					5,43%	

Berdasarkan Tabel I-2, data menunjukkan jumlah produk *defect* yang terjadi selama periode observasi Oktober–Desember 2024, dengan rata-rata tingkat *defect* sebesar 5,43%, yang melebihi standar kualitas internal perusahaan. Temuan ini menunjukkan bahwa lemahnya dokumentasi proses merupakan salah satu faktor yang berkontribusi terhadap tingginya jumlah produk *defect*, sebagaimana dirinci lebih lanjut dalam Tabel I-3.

Tabel I-3 Jenis Produk *Defect*

Jenis Produk Defect	Gambar Produk Defect	Jumlah Produk Defect
Kain kotor		40

Jenis Produk <i>Defect</i>	Gambar Produk <i>Defect</i>	Jumlah Produk <i>Defect</i>
Potongan tidak sesuai		28
Jahitan tidak rapi		18
Penempatan label tidak sesuai		22
Jumlah kancing kurang		19
Total		127



Gambar I-2 Pie Chart Jumlah Produk Defect

Berdasarkan Tabel I-3, selama periode Oktober–Desember 2024, jumlah *defect* pada produk *t-shirt* anak laki-laki mencapai total 127 kasus. Jenis *defect* terbesar berasal dari kategori kain kotor sebanyak 40 kasus (31% dari total), diikuti oleh potongan tidak sesuai sebanyak 28 kasus (22%), penempatan label tidak sesuai sebanyak 22 kasus (17%), jahitan tidak rapi sebanyak 18 kasus (14%), dan jumlah kancing kurang sebanyak 19 kasus (15%). Distribusi jenis *defect* ini divisualisasikan dalam Gambar I-2. Dari visualisasi tersebut terlihat bahwa masalah terbesar terletak pada kebersihan kain dan ketidaksesuaian potongan, sehingga perlu menjadi fokus utama dalam perbaikan kualitas produk. Tingginya angka *defect* ini mengindikasikan perlunya pengawasan kualitas yang lebih ketat dan perbaikan dalam proses produksi untuk mengurangi jumlah *defect*.

CV Iqra Textile Indonesia belum memiliki sistem pencatatan terhadap atribut *Critical to Quality* (CTQ), seperti jumlah tusukan per inci, ketegangan benang, kesimetrisan pola, kekuatan kancing, dan posisi label. Ketidakterpenuhan pencatatan CTQ ini menyebabkan berbagai ketidaksesuaian pada produk karena tidak adanya acuan terhadap parameter mutu yang semestinya dipatuhi. Parameter dan batas toleransi dari atribut-atribut CTQ tersebut ditampilkan dalam Tabel I-4 yang diperoleh melalui wawancara dengan pihak *owner* dan memberikan gambaran

lebih lanjut mengenai aspek mutu yang perlu dikendalikan. Kondisi ini berdampak langsung pada mutu produk, dengan tingkat *defect* rata-rata mencapai 5% setiap bulan. Hal tersebut tidak hanya menghambat konsistensi kualitas, tetapi juga meningkatkan risiko kesalahan dan inefisiensi dalam operasional. Dibutuhkan sistem dokumentasi yang lebih sistematis agar setiap tahapan produksi berjalan sesuai standar dan mampu menghasilkan produk yang lebih baik serta konsisten.

Tabel I-4 Atribut CTQ

Atribut CTQ	Jenis Produk <i>Defect</i>	Kriteria/Parameter	Spesifikasi/Batas Toleransi
Kualitas Jahitan	Jahitan tidak rapi	Jumlah tusukan per inci	11-12 tusukan per inci
		Ketegangan benang	8-12 SPI (stitches per inch)
Ukuran yang Presisi	Potongan tidak sesuai	Panjang dan lebar setiap bagian	Toleransi $\pm 0,5$ cm
		Kesimetrisan pola	Kurang dari 1-2 mm
Warna Konsisten	Kain kotor/terdapat corak	Keseragaman warna di setiap bagian	Tidak ada perbedaan warna yang mencolok
Kekuatan Aksesoris	Kancing mudah lepas	Kekuatan kancing	16-20 <i>stitch</i> per inch (SPI)
<i>Labeling</i>	Penempatan label tidak sesuai	Posisi label sesuai dengan standar perusahaan	Deviasi tidak lebih dari $\pm 0,3$ cm

Berdasarkan Tabel I-4, CV Iqra Textile Indonesia menghadapi berbagai permasalahan terkait atribut *Critical to Quality* (CTQ) yang berpengaruh terhadap kualitas produk secara keseluruhan. Menurut Kotler, Philip & Keller (2020), kualitas adalah sejauh mana produk memenuhi spesifikasi yang telah ditetapkan. Beberapa masalah utama yang terjadi meliputi jahitan yang tidak rapi, yang disebabkan oleh ketidakkonsistenan jumlah tusukan per inci dan ketegangan benang yang tidak sesuai, sehingga berdampak pada kekuatan produk. Potongan kain yang tidak sesuai, seperti ukuran panjang, lebar, atau pola pakaian yang tidak simetris dengan desain yang diharapkan, menyebabkan ketidaksesuaian produk. Kain kotor atau terdapat perbedaan warna yang mencolok antar bagian produk juga mengurangi konsistensi visual dan estetika pakaian. Selain itu, penempatan label yang tidak sesuai dapat menimbulkan kesalahan identifikasi produk, sementara jumlah kancing yang kurang atau kancing mudah lepas menunjukkan lemahnya standar pemasangan aksesoris. Semua permasalahan ini saling terkait, sehingga

diperlukan pendekatan menyeluruh untuk meningkatkan kualitas produk dan memenuhi spesifikasi yang telah ditentukan.

Permasalahan tersebut semakin menunjukkan pentingnya keberadaan dokumentasi yang memadai di setiap tahapan proses produksi. Berdasarkan Tabel I-5, aktivitas produksi seharusnya didukung oleh dokumen seperti instruksi kerja, formulir inspeksi, dan catatan hasil produksi. Namun kenyataannya, sebagian besar aktivitas belum terdokumentasi secara formal. Ketiadaan informasi terdokumentasi ini menyebabkan kesulitan dalam pelacakan mutu, membatasi evaluasi proses, dan memperlambat pengambilan keputusan dalam melakukan perbaikan terhadap kualitas produksi yang bermasalah.

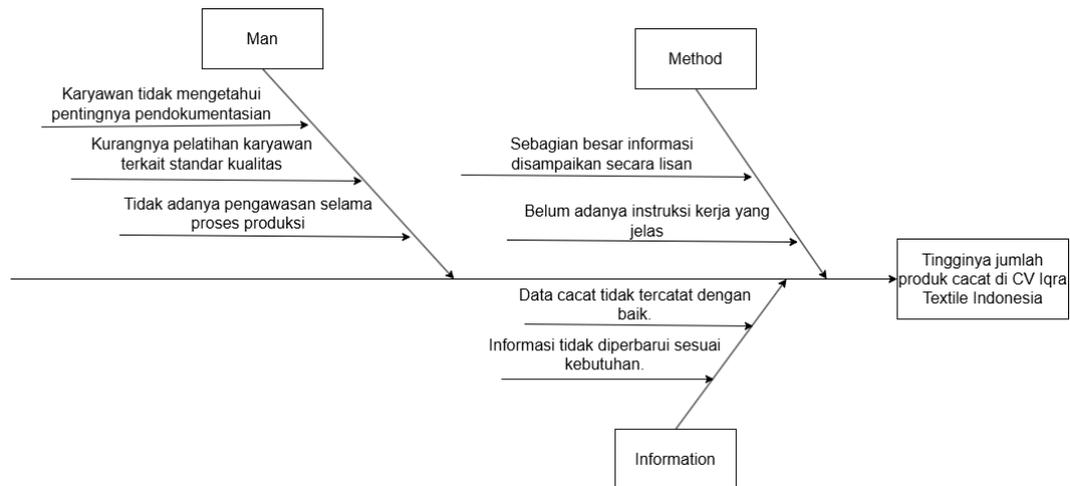
Tabel I-5 Kebutuhan Dokumentasi yang Belum Terpenuhi

Jenis Dokumen	Status	Keterangan	Alasan Kebutuhan Dokumen (Klausul ISO 9001:2015)
Formulir Kontrol Desain	Perlu dibuat	Merekam spesifikasi, nama desain, versi, dan evaluasi hasil desain awal.	Memenuhi dokumentasi kegiatan desain & perubahan desain (Klausul 8.3.2 – 8.3.6).
Instruksi Kerja <i>Cutting</i>	Perlu dibuat	Mengatur cara kerja proses pemotongan bahan agar konsisten dan seragam.	Menyediakan informasi terdokumentasi untuk menjamin proses dijalankan sesuai rencana (Klausul 4.4, 7.5.1a).
Formulir Pencatatan <i>Scrap Rate, Yield, Cycle Time Cutting</i>	Perlu dibuat	Mengukur efisiensi dan akurasi hasil pemotongan bahan.	Mendokumentasikan hasil pemantauan dan pengukuran proses (Klausul 9.1.1, 8.5.1).
Formulir Laporan Hasil Jahit	Perlu dibuat	Mencatat <i>output</i> produk jadi hasil jahit sebelum lanjut ke proses pemasangan kancing.	Bukti pelaksanaan proses operasional (Klausul 8.5.1), serta pelepasan produk (Klausul 8.6).
Formulir Pemeriksaan Pemasangan Kancing	Perlu dibuat	Memastikan kancing terpasang lurus, jarak antar kancing konsisten, dan kancing terpasang kuat.	Bukti inspeksi kualitas sebelum produk lanjut ke tahap berikutnya (Klausul 8.6, 9.1.1).
<i>Checklist</i> Hasil Inspeksi QC Terpadu	Perlu dibuat	Dokumentasi hasil pengecekan mutu dan status produk	Menyediakan catatan hasil inspeksi, sesuai dengan pelepasan produk (Klausul 8.6), dan pengendalian ketidaksesuaian (Klausul 8.7).
Instruksi Kerja Penanganan	Perlu dibuat	Menjelaskan langkah kerja yang harus dilakukan	Dokumentasi atas penanganan

Jenis Dokumen	Status	Keterangan	Alasan Kebutuhan Dokumen (Klausul ISO 9001:2015)
Produk Cacat		terhadap produk tidak sesuai untuk memastikan tindak korektif berjalan sesuai standar.	ketidaksesuaian dan tindak lanjut perbaikan (Klausul 8.7, 10.2.2), serta memastikan proses berjalan sesuai rencana (4.4).
Formulir Koreksi Produk	Perlu dibuat	Menjelaskan jenis produk <i>defect</i> dan tindakan korektif yang dilakukan.	Dokumentasi atas ketidaksesuaian dan tindakan korektif (Klausul 10.2.2, 8.7).
<i>Checksheets</i> Inspeksi <i>Pressing</i>	Perlu dibuat	Memastikan hasil <i>pressing</i> sudah sesuai standar kerapian dan suhu.	Catatan pengendalian hasil proses produksi (Klausul 8.5.1 dan 8.6).
Formulir Pelabelan dan Pengepakan Produk	Perlu dibuat	Merekam detail produk yang dilabeli dan dikemas dengan benar.	Mendukung identifikasi dan penelusuran produk (Klausul 8.5.2) serta pelepasan produk (Klausul 8.6).

Berdasarkan Tabel I-5, ketiadaan dokumentasi tersebut berdampak pada kurangnya data yang akurat mengenai kualitas produksi dan performa operasional. Hal ini menyulitkan perusahaan dalam mengidentifikasi penyebab *defect* serta dalam upaya peningkatan efisiensi dan mutu produk. Oleh karena itu, dibutuhkan sistem dokumentasi yang terstruktur untuk mencatat dan memantau setiap aspek proses produksi secara menyeluruh. Fitriyani (2020) menyebutkan bahwa ketidakkonsistenan proses dapat menimbulkan masalah pada produk akhir dan meningkatkan variasi mutu. Fitriyani (2020) juga menekankan pentingnya penyusunan dan penerapan prosedur operasi standar untuk menjaga kualitas. Dokumentasi yang rapi dan standar kerja yang jelas akan membantu perusahaan meningkatkan daya saing dan kepuasan pelanggan.

Pada CV Iqra Textile Indonesia, terdapat kendala dalam pendokumentasian informasi. Banyak dokumen dan rekaman produksi belum lengkap, tidak tersedia, atau belum terdokumentasi dengan baik sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2015 klausul 7.5. Berikut adalah *fishbone* yang menggambarkan kendala terkini terkait informasi terdokumentasi di perusahaan tersebut.



Gambar I-3 *Fishbone*

Berdasarkan Gambar I-3, tingginya jumlah produk cacat di CV Iqra Textile Indonesia disebabkan oleh belum diterapkannya sistem dokumentasi produksi yang memadai. Permasalahan ini bersumber dari tiga faktor utama, yaitu *man*, *method*, dan *information*. Faktor *man* mencerminkan rendahnya pemahaman karyawan terhadap pentingnya pendokumentasian karena kurangnya pelatihan terkait standar kualitas serta minimnya pengawasan selama proses produksi. Faktor *method* merujuk pada metode kerja yang belum terdokumentasi secara formal, seperti penyampaian instruksi kerja secara lisan dan ketiadaan standar prosedur tertulis yang dapat diikuti secara konsisten. Adapun faktor *information* menunjukkan lemahnya pencatatan data penting, seperti tidak terdokumentasinya jumlah dan jenis produk cacat, serta kurangnya pembaruan informasi sesuai kebutuhan produksi. Kombinasi dari ketiga faktor ini menghambat pengendalian mutu dan menyebabkan ketidaksesuaian produk terus berulang.

Untuk mengatasi permasalahan tersebut, diperlukan perancangan sistem dokumentasi yang lengkap, akurat, dan terstruktur, yang mencakup seluruh aktivitas produksi, standar mutu, serta hasil inspeksi dan data ketidaksesuaian produk. Keberadaan informasi terdokumentasi akan membantu perusahaan menjaga konsistensi proses, mempermudah pelacakan sumber permasalahan, serta mendukung pengambilan tindakan korektif yang tepat sasaran. Penerapan prinsip ISO 9001:2015 klausul 7.5 tentang pengendalian informasi terdokumentasi menjadi dasar penting dalam membangun sistem dokumentasi yang efektif. Dengan dokumentasi yang tertata, CV Iqra Textile Indonesia dapat menekan jumlah *defect*,

meningkatkan efisiensi operasional, dan mencapai target mutu produk secara lebih optimal.

I.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dibahas, rumusan masalah penelitian ini adalah

1. Bagaimana rancangan informasi terdokumentasi yang sesuai dengan ISO 9001:2015 klausul 7.5 pada proses produksi *t-shirt* anak laki-laki di CV Iqra Textile Indonesia?
2. Bagaimana rancangan informasi terdokumentasi dapat membantu dalam mengurangi jumlah *defect* dalam proses produksi?

I.3 Tujuan Tugas Akhir

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah:

1. Merancang informasi terdokumentasi yang sesuai dengan persyaratan ISO 9001:2015 klausul 7.5 untuk mendukung peningkatan kualitas dan efisiensi proses produksi di CV Iqra Textile Indonesia.
2. Mensimulasikan penerapan informasi terdokumentasi dalam upaya mengurangi jumlah *defect* pada proses produksi, serta menerapkan dokumentasi informasi secara tepat dalam proses produksi untuk meminimalkan cacat dan meningkatkan kualitas produk.

I.4 Manfaat Tugas Akhir

Manfaat yang didapatkan dari penelitian ini adalah:

1. Bagi perusahaan:
Perusahaan berkemampuan untuk mengidentifikasi dan menetapkan informasi terdokumentasi yang diperlukan dalam proses produksi guna memenuhi persyaratan ISO 9001:2015.
2. Bagi penulis:
Penelitian ini memberikan penulis pemahaman yang lebih dalam tentang persyaratan ISO 9001:2015, khususnya pada klausul 7.5 yang berhubungan

dengan dokumentasi informasi yang membahas proses produksi.

3. Bagi pembaca:

Pembaca akan memperoleh pemahaman yang lebih dalam tentang bagaimana ISO 9001:2015 klausul 7.5 berperan dalam pengelolaan dokumentasi yang terkait dengan proses produksi.

I.5 Batasan dan Asumsi Tugas Akhir

Batasan tugas akhir:

1. Penelitian hanya difokuskan pada produk *t-shirt* anak laki-laki.
2. Fokus perancangan sistem dokumentasi terbatas pada proses produksi mulai dari pembuatan pola desain hingga pengemasan, sesuai dengan alur produksi yang telah ditentukan.
3. Standar yang digunakan sebagai acuan dokumentasi adalah ISO 9001:2015, khususnya klausul 7.5 tentang informasi terdokumentasi.

Asumsi tugas akhir:

1. Data yang diperoleh dari observasi dan wawancara digunakan sebagai representasi kondisi aktual di lapangan.
2. Pihak manajemen dan karyawan CV Iqra Textile Indonesia bersedia bekerja sama dan mengikuti sistem dokumentasi yang telah dirancang.
3. Tidak terjadi perubahan signifikan dalam proses produksi selama masa penelitian berlangsung.

I.6 Sistematika Laporan

Sistematika penulisan pada penelitian ini ialah sebagai berikut :

BAB I Pendahuluan

Bab ini membahas permasalahan dokumentasi yang tidak teratur dalam proses produksi *t-shirt* anak laki-laki di CV Iqra Textile Indonesia, yang menyebabkan tingginya jumlah produk cacat. Permasalahan diidentifikasi melalui observasi, wawancara, dan pemetaan alur produksi, serta dianalisis menggunakan diagram

fishbone. Hasil analisis menunjukkan bahwa faktor manusia, metode kerja, dan pengelolaan informasi menjadi penyebab utama. Berdasarkan temuan tersebut, penelitian ini bertujuan menyusun informasi terdokumentasi yang sesuai dengan ISO 9001:2015 klausul 7.5. Diharapkan hasilnya dapat meningkatkan mutu dan efisiensi proses produksi melalui sistem dokumentasi yang lebih terstruktur.

BAB II Landasan Teori

Bab ini menyajikan landasan teori yang digunakan sebagai dasar untuk memahami dan menyelesaikan permasalahan rekayasa kompleks terkait pengelolaan dokumentasi informasi dalam proses produksi di CV Iqra Textile Indonesia. Kajian ini mencakup identifikasi dan evaluasi berbagai teori, model, dan kerangka kerja yang relevan, seperti konsep dokumentasi informasi, sistem manajemen mutu, serta standar ISO 9001:2015, khususnya klausul 7.5 mengenai informasi terdokumentasi. Pemilihan teori dan kerangka standar dilakukan berdasarkan kesesuaian dengan kondisi nyata perusahaan serta kebutuhan akan perbaikan sistem dokumentasi yang efektif dan sistematis. Selain itu, bab ini juga memuat analisis atas pemilihan kerangka kerja yang paling tepat untuk diimplementasikan, dengan mempertimbangkan kepraktisan penerapan dan kesesuaian terhadap permasalahan yang dihadapi perusahaan.

BAB III Metode Penyelesaian Masalah

Bab ini menjelaskan pendekatan dan langkah-langkah sistematis yang digunakan untuk merumuskan dan mengimplementasikan solusi terhadap permasalahan dokumentasi informasi dalam proses produksi di CV Iqra Textile Indonesia. Penjabaran dilakukan mulai dari tahapan pengumpulan data melalui observasi dan wawancara, identifikasi sistem terintegrasi yang relevan, hingga analisis penyebab masalah berdasarkan teori dan kerangka standar yang telah dipilih pada Bab II. Selanjutnya, dijelaskan pula sistematika penyelesaian masalah yang meliputi perancangan dokumentasi informasi berdasarkan standar ISO 9001:2015 klausul 7.5, mekanisme perancangan dilakukan secara terstruktur dan terukur dengan memperhatikan batasan dan asumsi penelitian. Bab ini juga menguraikan proses verifikasi dan validasi hasil rancangan untuk memastikan kesesuaian solusi terhadap permasalahan yang diangkat, sehingga tujuan tugas akhir dapat tercapai

secara efektif dan dapat memberikan kontribusi nyata bagi peningkatan mutu proses produksi perusahaan

BAB IV Penyelesaian Masalah

Bab ini menjelaskan penyelesaian permasalahan melalui proses pengumpulan dan pengolahan data di CV Iqra Textile Indonesia. Data dikumpulkan melalui observasi, wawancara, dan studi dokumen untuk mengidentifikasi penyebab tingginya produk *defect*. Analisis dilakukan dengan mengacu pada ISO 9001:2015 klausul 7.5, khususnya terkait ketidaksesuaian dokumentasi informasi. Hasil data digunakan untuk merancang dokumen yang sesuai standar mutu. Verifikasi internal dilakukan untuk memastikan kesesuaian rancangan dengan kebutuhan perusahaan. Proses ini bertujuan menghasilkan solusi yang akurat, valid, dan dapat diimplementasikan.

BAB V Validasi, Analisis Hasil, dan Implikasi

Bab ini membahas validasi dan analisis hasil rancangan informasi terdokumentasi berdasarkan kebutuhan lapangan dan ISO 9001:2015 klausul 7.5. Hasil validasi menunjukkan dokumen yang disusun mampu memperjelas alur kerja dan mengurangi ketidaksesuaian. Analisis menunjukkan bahwa penerapan dokumentasi efektif dalam menurunkan *defect* serta mendukung pengendalian mutu dan efisiensi produksi di CV Iqra Textile Indonesia.

BAB VI Kesimpulan dan Saran

Bab ini merupakan bagian terakhir dari penelitian tugas akhir ini yang bertujuan untuk membuat kesimpulan dari hasil penelitian dan memberikan saran yang sesuai. Bagian ini mencerminkan kontribusi penelitian terhadap pemahaman dan penyelesaian masalah. Selain itu, bab ini juga menjadi dasar dalam mengevaluasi keberhasilan pencapaian tujuan penelitian. Rekomendasi yang disampaikan diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam penerapan sistem dokumentasi yang lebih efektif dan berkelanjutan.