

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Seikou Seat Cover merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pembuatan *seat cover* dan pakaian jadi (*Garment*). Proses PT Seikou Seat Cover memproduksi produk sesuai dengan permintaan *costumer*. Jenis produk garmen yang dibuat seperti jaket, kemeja, celana, tas dan *apron*.

Tahapan pembuatan produk di PT Seikou Seat Cover dimulai dari proses perencanaan produksi, proses produksi, hingga proses pengiriman produk kepada *costumer*. Dalam tahap proses perencanaan produksi Bagian R&D di PT Seikou Seat Cover secara umum bertugas untuk memeriksa kesiapan material dan aksesoris untuk pembuatan sampel, pengecekan pola original dari *costumer*, pembuatan *estimasi quotation*, menyiapkan dokumen penunjang produksi (*work instruction, bill of material, standard operational production (SOP), layout mesin, packing way, list mesin dan material list*), menyelenggarakan *Pre Production Meeting*, dan *Technical* akan mendampingi pembuatan produk di *line* produksi. Setelah tahapan proses perencanaan produksi selesai selanjutnya melangkah pada tahapan proses produksi.

Menurut Assarui (2008) proses produksi adalah cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana) yang ada. Langkah awal untuk melaksanakan proses produksi yaitu dengan melakukan perubahan *layout* mesin (*change over*) dari *layout* mesin *style* sebelumnya ke *layout* mesin *style* berikutnya. Perubahan *layout* mesin di PT Seikou Seat Cover dilakukan oleh *leader, maintenance, dan technical* dengan mengacu pada lembar *layout* mesin yang sudah dibuat oleh Bagian *Research and Development (R&D)*. Mengatur *layout* mesin diperlukan peta proses sebagai acuan dalam mengatur tata letak mesin. Penggunaan peta proses dapat membantu dalam pengaturan *layout* mesin sehingga menjadi lebih tepat dan sesuai kebutuhan produksi.

Proses awal produksi *style pants* MP 61310 yaitu dengan mengubah dan mengatur *layout* mesin di produksi, kemudian *technical R&D* memeriksa kesesuaian *output* produksi dengan sampel bersamaan dengan pengecekan alur

proses pembuatan produk. Ditemukan beberapa perbedaan alur proses pembuatan produk antara R&D dan Bagian Produksi salah satunya perbedaan proses pembuatan *belt loop*. Perbedaan proses pembuatan *belt loop* antara R&D dan Bagian Produksi terdapat pada awal pembuatan *belt loop* dimana proses pembuatan *belt loop* oleh operator produksi memiliki proses tambahan yaitu proses *cutting* di bagian *belt loop* untuk proses *overdeck*. Proses tambahan ini sudah menjadi proses adaptasi di Lantai Produksi sehingga terus terjadi tanpa adanya penanggulangan.

Adanya proses tambahan (*excess processing*) dalam pembuatan produk termasuk salah satu kegiatan pemborosan. Menurut Gaspersz V (2007) pemborosan (*waste*) dapat didefinisikan sebagai segala aktivitas kerja yang tidak memberikan nilai tambah dalam proses transformasi *input* menjadi *output* sepanjang *value stream* (proses untuk membuat, memproduksi, dan menyerahkan produk baik barang dan atau jasa ke pasar). Proses pemborosan (*excess processing*) berpengaruh pada waktu pembuatan *belt loop*. Pembuatan *belt loop* di Lantai Produksi menjadi lebih lama dari yang seharusnya. Hal ini tentunya merupakan bentuk kegiatan kurang efisien.

Dalam proses produksi perlu diupayakan untuk mengurangi bahkan menghilangkan proses yang tidak diperlukan demi meningkatkan efektifitas dan efisiensi produksi. Dengan menghilangkan proses *cutting* di bagian *belt loop* untuk proses *overdeck* yang terjadi di produksi dapat mempercepat waktu proses pembuatan *belt loop*.

Berdasarkan latar belakang tersebut, judul yang diangkat pada karya tulis tugas akhir ini adalah:

**“UPAYA MENGHILANGKAN PROSES TAMBAHAN (*EXCESS PROCESSING*)
PADA PEMBUATAN *BELT LOOP STYLE PANTS* MP 61310 DENGAN
METODE PDCA ”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dijelaskan, maka dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut:

- 1 Apa penyebab dari adanya proses tambahan (*excess processing*) yaitu proses *cutting* di bagian *belt loop* untuk proses *overdeck*?

2. Bagaimana cara menghilangkan proses tambahan (*excess processing*) yaitu proses *cutting* di bagian *belt loop* untuk proses *overdeck*?
3. Berapa banyak pengurangan waktu setelah proses *cutting* di bagian *belt loop* untuk proses *overdeck* dihilangkan?

1.3 Batasan Masalah

Batasan masalah dari penelitian, antara lain:

1. Penelitian hanya dilakukan pada proses produksi *style pants* MP 61310 di *line* 2 garmen PT Seikou Seat Cover.
2. Pembuatan peta proses hanya dilakukan pada proses pembuatan *belt loop*
3. Pengukuran waktu hanya dilakukan pada proses pembuatan *belt loop*.
4. Analisis PDCA hanya dilakukan untuk menghilangkan proses *cutting* di bagian *belt loop* untuk proses *overdeck*.

1.4 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk menemukan penyebab dari adanya proses tambahan (*excess processing*) yaitu *cutting* di bagian *belt loop* untuk proses *overdeck* sehingga dapat ditemukan cara yang tepat untuk menghilangkan proses tambahan tersebut.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menghilangkan proses *cutting* pada pembuatan *belt loop* sehingga dapat mempercepat waktu proses pembuatan *belt loop*.

1.5 Kerangka Pemikiran

Pada proses produksi *pants style* MP 61310 di Lantai Produksi ditemukan beberapa proses tambahan dalam pembuatan produk salah satunya dalam pembuatan *belt loop*. Penambahan proses *cutting belt loop* untuk proses *overdeck* berdampak terjadinya pemborosan (*excess processing*). Pemborosan dapat menyebabkan kerugian dalam proses produksi sehingga lebih baik mengurangi kegiatan yang berdampak pada pemborosan. Salah satu cara untuk menghilangkan pemborosan aktifitas yaitu dengan melakukan *problem solving*.

Problem solving adalah proses untuk dapat memahami, mempelajari, dan mengatasi masalah agar tidak terulang kembali. *Problem solving* dapat mengatasi permasalahan hingga ke akar penyebab masalah sehingga peluang masalah berulang untuk penyebab yang sama, sangat kecil. Fokus utama dari *Problem solving* yaitu mencari solusi yang dapat menjadi pencegahan masalah terulang kembali.

Proses *problem solving* berdasarkan metode *plan, do, check, act* (PDCA) yaitu suatu proses *problem solving* empat langkah iteratif yang umum digunakan dalam pengendalian kualitas. Metode ini dibuat oleh W. Edwards Deming, yang sering dianggap sebagai bapak pengendalian kualitas modern sehingga sering juga disebut dengan siklus Deming. Siklus PDCA merupakan strategi yang sangat berharga untuk meningkatkan situasi proses apapun, dari pemecahan masalah produksi kecil secara terus menerus yang terdiri dari empat langkah utama, yaitu

- 1 *Plan* artinya merencanakan, mengumpulkan data masalah, mengidentifikasi penyebab, memutuskan solusi atau penanggulangan, menentukan standar pemeriksaan yang akan memeriksa apakah penanggulangan sudah benar atau salah. Hal ini harus dilakukan secara sistematis dan menyeluruh.
- 2 *Do* artinya melaksanakan/mengimplementasikan proses yang telah direncanakan.
- 3 *Check/Study* artinya periksa hasil pelaksanaan penanggulangan terhadap standar yang ditetapkan dalam rencana. Jika penanggulangan tidak bekerja, memulai siklus lagi dengan perencanaan ulang.
- 4 *Act* maksudnya jika penanggulangan berhasil, standarisasikan atau masukan rangkaian proses dalam standar operasional yang baku. Standar ini yang akan terus dilaksanakan hingga ada perbaikan *plan* yang lebih baik

Pada tahap perencanaan (*plan*) cara yang digunakan untuk mengumpulkan data masalah adalah dengan menggunakan peta proses, pengukuran waktu dan pengolahan waktu. Peta proses menggambarkan langkah-langkah proses penjahitan dari awal sampai akhir yang dilengkapi informasi-informasi yang diperlukan untuk analisis lebih lanjut. Dengan membuat peta proses dapat ditemukan proses - proses kurang efektif seperti adanya proses tambahan dalam pembuatan produk.

Pengukuran waktu dan mengolah data waktu dilakukan untuk diketahui waktu baku setiap proses pembuatan *belt loop style pants* MP 61310. Waktu baku dapat

digunakan sebagai acuan waktu pembuatan produk oleh operator. Pada penelitian pengukuran waktu baku *belt loop* dilakukan dengan metode secara langsung dan menggunakan *stopwatch*. Pengambilan waktu dilakukan secara berulang sebanyak 10 kali kepada tiga tenaga kerja pada bagian penjahitan *belt loop* untuk memperoleh hasil analisis. Pengolahan data waktu dilakukan untuk memperoleh data waktu siklus, standar deviasi, keseragaman data, kecukupan data, faktor penyesuaian, waktu normal, dan waktu baku. Setelah melakukan pengukuran waktu dan pengolahan waktu di Lantai Produksi selanjutnya dilakukan perbandingan waktu pembuatan *belt loop* antara R&D dan Produksi.

Setelah mengumpulkan data masalah maka tahap perencanaan (*plan*) selanjutnya yaitu mengidentifikasi penyebab masalah. Salah satu cara yang digunakan dalam mengidentifikasi penyebab masalah adalah dengan *fishbone chart*. *fishbone chart* merupakan diagram yang menunjukkan hubungan antara sebab dan akibat *Fishbone chart* dapat mengidentifikasi dan mengorganisasi penyebab-penyebab yang mungkin timbul dari suatu efek spesifik dan kemudian memisahkan akar penyebabnya.

Pada penelitian ini digunakan proses *problem solving* berdasarkan metode *plan, do, check, act* (PDCA) dengan harapan dapat menemukan akar penyebab dari adanya proses tambahan (*excess processing*) pada pembuatan *belt loop style pants* MP 61310. Kemudian menciptakan standar solusi yang dapat menghilangkan proses tambahan (*excess processing*) tersebut sehingga mempercepat waktu pembuatan *belt loop*.

1.6 Metode Penelitian

Metodologi penelitian yang dilakukan untuk mendapatkan data-data yang dibutuhkan adalah sebagai berikut:

1. Studi Lapangan

Studi lapangan dilakukan dengan pengamatan secara langsung untuk mengetahui alur proses produksi *pants style* MP 61310 di PT Seikou Seat Cover.

2. Studi Literatur

Studi literatur merupakan kegiatan atau metode yang digunakan untuk mencari sumber data yang berhubungan dengan topik penelitian untuk mendapatkan

berbagai informasi yang dibutuhkan. Studi literatur dilakukan dengan menganalisis data yang dilakukan dengan mencari dan mengumpulkan data dan informasi yang mendukung melalui buku-buku, jurnal, skripsi, dan penelitian terlebih dahulu.

3. Pengumpulan Data Masalah

Pengumpulan data masalah dilakukan dengan cara membuat peta proses dan pengukuran waktu pada proses pembuatan *belt loop*.

4. Mengidentifikasi Penyebab Masalah

Mengidentifikasi penyebab masalah dengan menggunakan *fishbone chart* mengacu pada enam faktor yang berpengaruh pada produksi.

5. Penyelesaian Masalah

Penyelesaian masalah dilakukan dengan proses *problem solving* berdasarkan metode PDCA untuk menghilangkan proses tambahan *cutting* dalam pembuatan *belt loop*.

6. Evaluasi

Evaluasi dilakukan dengan membandingkan waktu poses pembuatan *belt loop* sebelum penyelesaian masalah dengan sesudah penyelesaian masalah dan menentukan proses pembuatan *belt loop* yang lebih efektif serta efisien untuk mempercepat waktu pembuatan *belt loop*.

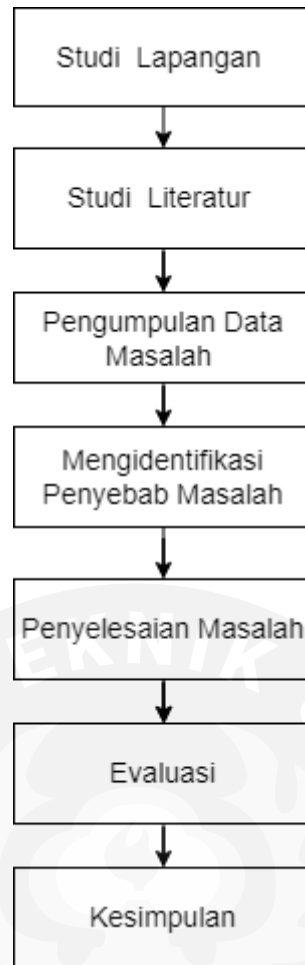
7. Kesimpulan

Mengambil kesimpulan dari penelitian yang sudah dilakukan dengan menjawab identifikasi masalah.

Berdasarkan metode penelitian tersebut, maka dapat digambarkan diagram alir seperti pada Gambar 1.1 Diagram alir metodologi penelitian pada halaman 7.

1.7 Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan di area produksi garmen PT Seikou Seat Cover, yang berlokasi di Jl. Kopo Katapang KM.11,2 No. 90, Cilampeni, Kec. Soreang, Kota Bandung, Jawa Barat 40971.



Gambar 1 1 Diagram alir metodologi penelitian