

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Dekatama Centra merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi yang menghasilkan jenis produk *retail* dan *uniform*. Produk *retail* merupakan produk yang diproduksi dengan memakai merek sendiri yaitu Invio, dan Omara yang akan dipasarkan ke beberapa *department store* di Indonesia seperti Matahari, Sogo, Debenhams, Seibu. Dikarenakan pandemi Covid-19 *department store* tidak lagi beroperasi maka penjualan dialihkan melalui *website*, *e-commerce*, dan *store outlet*. Produk yang dihasilkan berupa kemeja, rok, celana, *blouse*, jaket. Produk *uniform* merupakan produk pesanan dari *buyer* berupa pakaian seragam kerja instansi atau perusahaan seperti perusahaan swasta, bank, instansi pemerintahan, almamater universitas dan beberapa stasiun televisi di Indonesia.

Kualitas dapat didefinisikan sebagai sesuatu yang ditetapkan sebagai standar yang dapat memenuhi keinginan dan kebutuhan konsumen. Menurut Prawirosentono (2007), kualitas suatu produk adalah keadaan fisik, fungsi, dan sifat suatu produk bersangkutan yang dapat memenuhi selera dan kebutuhan konsumen dengan memuaskan sesuai nilai uang yang telah dikeluarkan. Kualitas garmen yang dihasilkan pada sebuah proses produksi biasanya dipengaruhi oleh beberapa faktor diantaranya faktor manusia, faktor metode, faktor lingkungan dan faktor mesin. Kualitas dan kuantitas setiap produk berbeda, hal tersebut tergantung dari keinginan *buyer*.

PT Dekatama Centra mempunyai standar untuk setiap *output* produk minimal 90% dari total target 100% perharinya, dan toleransi *rework* maksimal 5% dari total *output* perharinya, hal ini untuk menjaga jadwal produksi pada perusahaan berjalan dengan lancar. Selama melakukan penelitian terdapat banyaknya produk yang dilakukan *rework* pada produksi kemeja *office wilmar style WNI-PRJ/03/2022.09* di *line* 8 dan 9. Pada permasalahan ini, *line* 8 dan 9. Melebihi toleransi *rework* cacat produk yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu 5%. Penyebab proses *rework* terjadi cacat yaitu cacat kotor dan noda, cacat jahitan locat, cacat jahitan loncat, cacat jahitan putus, cacat jahitan kerut, cacat *top stitch*

tidak rata dll. Pada proses produksi banyak terjadi cacat dikarenakan operator kurang memahami pentingnya mutu produk, sehingga menyebabkan terjadinya banyak *rework* produk yang disebabkan karena banyaknya produk yang cacat. Jumlah produk yang dijahit adalah sebanyak 3.282 *pcs* dan yang termasuk kedalam proses *rework* mencapai 15% atau 493 *pcs*. Standar toleransi yang dibuat perusahaan ini adalah 5%. Proses *rework* yang paling dominan pada produk tersebut adalah *rework* cacat kotor, *rework* cacat *top stitch*, *rework* cacat jahitan putus dari ketiga cacat yang dominan tersebut mencapai 5,65%. Kemeja *office wilmar style WNI-PRJ/03/2022.09* merupakan *repeat order* tetap masih melebihi toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan. Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, oleh karena itu dilakukan upaya penurunan jumlah *rework* yang terjadi pada order kemeja *office wilmar style WNI-PRJ/03/2022.09* di *line* 8 dan 9 dan bagaimana cara untuk menurunkan terjadinya proses *rework* tersebut. Hasil pengamatan akan dibahas dalam bentuk skripsi yang berjudul:

**“UPAYA PERBAIKAN PENGENDALIAN MUTU UNTUK MENURUNKAN
JUMLAH REWORK AKIBAT CACAT PRODUKSI PADA ORDER KEMEJA
OFFICE STYLE WNI-PRJ/03/2022.09”**

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Upaya apa yang dilakukan untuk mengurangi 3 (tiga) cacat terbanyak yang mengakibatkan terjadinya proses *rework* pada order kemeja *office wilmar style WNI-PRJ/03/2022.09* tersebut?
2. Bagaimana pengaruh upaya yang dilakukan untuk penurunan jumlah *rework* tersebut?

1.3 Batasan Masalah

Untuk membatasi ruang lingkup pengamatan maka dilakukan pembatasan berdasarkan hal-hal berikut yaitu:

1. Pengamatan dilakukan pada pembuatan kemeja *office wilmar style WNI-PRJ/03/2022.09* di *line* 8 dan 9.

2. Pemecahan masalah hanya dilakukan pada 3 (tiga) cacat terbanyak yang menyebabkan terjadinya proses *rework* pada produk tersebut yaitu masalah cacat kotor, cacat *top stitch* dan cacat jahitan putus.

1.4 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan yang dilakukan ini adalah upaya penurunan proses *rework* pada 3 (tiga) cacat yang paling mendominasi terjadinya *rework*.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk meningkatkan kualitas produk kemeja *office wilmar style WNI-PRJ/03/2022.09* dengan perbaikan pengendalian mutu sehingga berkurangnya proses *rework*.

1.5 Kerangka Pemikiran

Rework adalah proses pengerjaan ulang suatu produk yang disebabkan oleh ketidaksesuaian produk yang dihasilkan. *Rework* juga merupakan salah satu faktor penghambat dari kelancaran proses produksi, dimana perbaikan akan menghasilkan beban yang harus ditanggung oleh pihak perusahaan maupun karyawan, karena *rework* bisa mengakibatkan dua kali pengerjaan yaitu proses utama penjahitan kemudian proses *rework* hasil proses utama yang tidak sesuai.

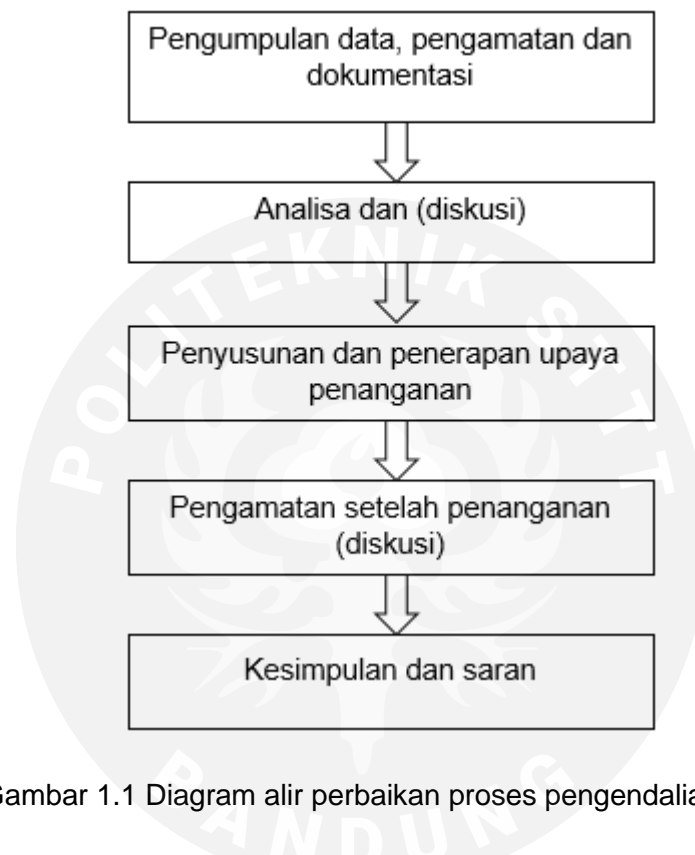
Proses produksi kemeja *office wilmar style WNI-PRJ/03/2022.09* di *line* 8 dan 9 terdapat masalah yaitu banyaknya proses *rework* yang melebihi toleransi. Proses *rework* disebabkan karena terdapat banyak cacat pada produksi tersebut. Proses *rework* harus dikerjakan demi memenuhi standar mutu pembeli. Upaya untuk menurunkan proses *rework* akibat cacat produksi salah satunya dengan cara perbaikan pengendalian mutu pada order kemeja *office wilmar style WNI-PRJ/03/2022.09* di *line* 8 dan 9. Langkah-langkah yang akan diterapkan untuk upaya menurunkan jumlah *rework* adalah sebagai berikut:

1. Mengamati setiap proses yang dikerjakan dalam memproduksi kemeja *office wilmar style WNI-PRJ/03/2022.09*.
2. Mengidentifikasi penyebab banyaknya proses *rework*.
3. Membuat pembuatan SOP untuk kain sensitif atau mudah kotor.
4. Persiapan mesin cadangan di *line* produksi sebagai pengganti bila terjadi kerusakan mesin.

5. Penerapan pemahaman peduli kualitas untuk menangani cacat sekecil mungkin kepada operator.

1.6 Metodologi Penelitian

Alur tahapan pengamatan yang dilakukan dapat dilihat pada diagram alir seperti yang terdapat pada Gambar 1.1 di bawah ini.



Gambar 1.1 Diagram alir perbaikan proses pengendalian mutu

Uraian diagram alir metodologi penelitian yang dilakukan yaitu:

1. Pengumpulan data, pengamatan dan dokumentasi

Langkah pertama yaitu pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengumpulkan informasi yang berkaitan dengan banyaknya proses *rework*, *style* yang sedang berjalan, *quantity* serta data lainnya. Langkah selanjutnya yaitu melakukan pengamatan dan dokumentasi 3 cacat terbanyak.

2. Analisa dan diskusi

Melakukan analisa terhadap masalah 3 cacat terbanyak yaitu cacat kotor, cacat jahitan *top stitch* dan cacat jahitan putus serta diskusi dengan operator, kepala *line*, dan kepala di beberapa divisi.

3. Penyusunan dan Penerapan upaya penanganan

Setelah melakukan analisa masalah dan melakukan diskusi guna menyusun upaya penanganan masalah. Setelah disusun dan melakukan persiapan, kemudian upaya penanganan diterapkan.

4. Pengamatan setelah penanganan dan diskusi

Setelah penerapan upaya penanganan, melakukan pengamatan guna mengetahui jumlah cacat *rework* dan persentasenya, serta seberapa besar efektifitas penanganan yang telah dilakukan lalu dievaluasi dan melakukan diskusi.

5. Kesimpulan dan saran

Pada tahap ini dilakukan penarikan kesimpulan dari pengamatan yang telah dilakukan, serta saran-saran untuk penelitian selanjutnya yang memiliki kaitan dengan penelitian ini, serta pihak-pihak yang berkepentingan dalam upaya penurunan tingkat produk cacat terhadap proses kegiatan produksi.

