

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri garmen adalah industri padat karya yang bergerak di bidang produksi pakaian jadi dengan skala produksi yang besar. Badan Pusat Statistik (BPS) merilis pertumbuhan industri tekstil dan pakaian jadi sepanjang 2022 mencapai 9,34% (Islamiati, 2023). Dengan besarnya pertumbuhan industri, besar pula persaingan yang dihadapi oleh perusahaan. Hal ini menimbulkan kesadaran akan pentingnya produk yang berkualitas agar dapat tetap bersaing di pasar lokal maupun pasar global.

Perusahaan akan terus berupaya untuk meningkatkan kualitas produknya agar dapat memuaskan keinginan konsumen. Peningkatan dapat dilakukan dengan cara memberikan pelayanan terbaik berupa kualitas produk yang baik, harga produk yang bersaing dan pengiriman produk tepat waktu. Kualitas produk yang dimaksud termasuk kualitas kain, pemotongan, hasil jahitan maupun standar ukuran yang telah ditentukan. Faktor yang dapat memengaruhi kualitas, di antaranya adalah faktor mesin, metode penjahitan, metode pengendalian mutu, *skill* operator dan bahan baku pakaian itu sendiri.

Proses pengendalian mutu di PT Seikou Seat Cover dibagi menjadi dua bagian, yaitu *quality control endline* (QC *endline*) dan *final quality control* (*final QC*). QC *endline* dan *final QC* melakukan tugas yang sama, yaitu melakukan pengecekan 100% terhadap produk. Perbedaan antara keduanya adalah QC *endline* memeriksa produk yang dihasilkan dari *line* penjahitan sedangkan *final QC* memeriksa produk yang dihasilkan dari penyetrikaan uap (*steaming*).

Selama melakukan pengamatan di Departemen *Industrial Engineering* PT Seikou Seat Cover, terdapat masalah yang timbul pada proses *quality control*, khususnya QC *endline*. Permasalahan yang terjadi adalah banyaknya cacat jahitan yang ditemukan di QC *endline* sehingga produk dikembalikan ke *line* penjahitan untuk diperbaiki. Padahal operator sudah melaksanakan proses pelatihan peningkatan *skill* menjahit di *Dojo training center* perusahaan. Jumlah produk yang diperbaiki di *Line 4* pada Bulan Februari 2023 sebanyak 659 *pcs* dari total 2.090 *pcs*, atau sebesar 31,42% sedangkan toleransi yang diberikan perusahaan adalah 25%.

Ditemukannya banyak cacat menyebabkan adanya penambahan waktu kerja bagi operator untuk melakukan perbaikan (*rework*) produk. *Rework* adalah proses pengerjaan ulang produk yang telah diproduksi karena tidak sesuai dengan spesifikasi standar produk. Jika terdapat proses *rework* maka akan timbul biaya *rework* yang tidak disadari oleh perusahaan. Ketika *rework* terjadi, operator bekerja dua kali untuk mengerjakan produk yang mana *quantity* produksi yang dihasilkan tetap, tidak ada penambahan. Selain menambah biaya, apabila *rework* terus terjadi juga dapat mengakibatkan kerugian pada perusahaan karena akan berpengaruh pada jadwal pengiriman produk.

Penyebab terjadinya *rework* pada proses penjahitan disebabkan oleh beberapa hal, di antaranya adalah belum diterapkan *quality control inline* untuk pengendalian mutu di dalam *line* penjahitan. Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka dilakukan upaya menurunkan jumlah *rework* dan bagaimana tata cara untuk menurunkan terjadinya proses *rework*. Hasil pengamatan akan dibahas dalam bentuk skripsi yang berjudul:

**“UPAYA MENURUNKAN JUMLAH *REWORK* PRODUK DENGAN
MENERAPKAN *QUALITY CONTROL INLINE* DI PT SEIKOU SEAT COVER”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang dibahas, maka identifikasi masalah yang dapat dijelaskan, sebagai berikut:

1. Bagaimana *Standard Operating Procedure (SOP) quality control inline* agar dapat menurunkan terjadinya proses *rework* di PT Seikou Seat Cover?
2. Apakah dengan menerapkan *quality control inline* dapat menurunkan terjadinya proses *rework* di PT Seikou Seat Cover?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk menerapkan *quality control inline* sebagai upaya mengurangi jumlah *rework* produk di PT Seikou Seat Cover.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menurunkan jumlah *rework* produk agar sesuai dengan standar *rework* yang ditentukan oleh perusahaan.

1.4 Kerangka Pemikiran

Kualitas menurut Mulyana (2022) yang mengutip dari Goetsch dan David (1994) adalah sebuah kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, pelayanan, manusia, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan pelanggan. Dalam proses operasi, salah satu tujuan utama yang akan dicapai perusahaan adalah menghasilkan produk yang bebas dari kesalahan atau *error-free*. Kesalahan yang mungkin terjadi pada proses operasi produksi garmen adalah terdapat cacat jahitan yang mengakibatkan kualitas produk tidak sesuai dengan standar.

Rengganis (2022) menyatakan bahwa terdapat dua jenis kategori kecacatan yang terjadi pada suatu produk, yaitu berupa *rework* dan produk gagal. Produk *rework* merupakan produk cacat yang dapat dikerjakan ulang yang berarti produk tersebut dapat diolah kembali menjadi produk yang sempurna. Produk gagal merupakan produk yang benar-benar tidak dapat dikerjakan ulang, yang berarti ketika produk tersebut tidak memenuhi spesifikasi, produk tersebut akan dimusnahkan. Makin sedikit produk cacat yang dihasilkan maka makin sedikit pemborosan yang dilakukan oleh perusahaan ditinjau dari material, tenaga kerja dan waktu pengerjaan.

Hasil pengamatan di *Line 4* penjahitan PT Seikou Seat Cover, ditemukan masalah mengenai kualitas yaitu banyaknya cacat jahitan pada produk. Inspeksi yang dilakukan di PT Seikou Seat Cover adalah pengecekan yang dilakukan di akhir penjahitan (*QC endline* dan *final QC*), inspeksi yang dilakukan belum optimal. Hal ini dapat dilihat dari banyaknya produk cacat jahitan yang lolos ke bagian *QC endline* yang berdampak produk tersebut akhirnya harus melalui proses *rework* oleh operator *sewing*.

Upaya yang dapat dilakukan untuk mengurangi *rework* adalah dengan menerapkan *quality control inline* (*QC inline*). *QC inline* merupakan pemeriksaan kualitas di dalam *line* produksi ketika produk dibuat. *QC inline* bertugas memantau hasil kerja operator *sewing* sebelum diserahkan ke proses selanjutnya (Sadewo, 2018). Selain itu, *QC inline* berfungsi agar apabila terdapat produk yang tidak sesuai standar dapat diperbaiki sedini mungkin.

QC inline yang akan diterapkan yaitu dengan melakukan pemeriksaan pada semua tahap proses, mulai dari proses awal sampai proses akhir sesuai dengan SOP yang akan dibuat. Menurut penelitian yang dilakukan oleh Intan (2015), penerapan *QC inline* dapat menurunkan produk cacat jahitan dari 1.122 pcs menjadi 509 pcs dalam 10 hari kerja. Yasarah (2022) dalam laporannya menjelaskan proses pengecekan *QC inline* yang dilakukan dengan cara operator *QC inline* memeriksa setiap proses sebanyak empat putaran. Putaran pertama dan ketiga, *QC inline* akan memeriksa semua proses per operator, termasuk memeriksa hasil jahit dan *standard per inch* (SPI). Pada putaran kedua dan keempat, *QC inline* akan memeriksa kembali hasil jahitan pada proses yang bermasalah, yang ditemukan pada putaran pertama dan ketiga. Jumlah sampel yang diperiksa adalah 5 pcs untuk *critical process* dan 3 pcs untuk setiap proses.

Apabila menemukan masalah, *QC inline* akan menuliskan penemuan masalah pada *check sheet inline inspection* dan mengkomunikasikannya kepada *leader* dan *technical*. *QC inline* akan memberitahu *leader* untuk lebih berhati-hati saat melakukan proses tersebut dan kepada *technical* untuk dianalisis metode penjahitan yang tepat agar cacat tidak terjadi kembali. Dengan menerapkan *QC inline*, cacat yang ditemukan dapat diperbaiki sedini mungkin dan kemungkinan besar jumlah *rework* produk di PT Seikou Seat Cover dapat menurun.

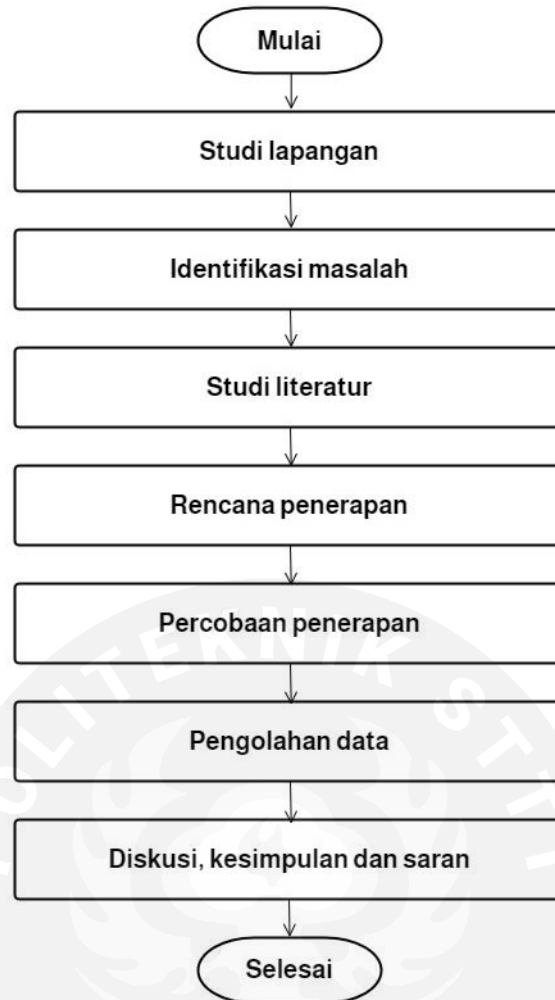
1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini antara lain:

1. Pengamatan dilakukan pada Bagian Penjahitan garmen di PT Seikou Seat Cover.
2. Pengamatan dilakukan pada proses kerja operator di *Line 4*.
3. Produk yang diamati merupakan produk jenis kemeja.

1.6 Metodologi Penelitian

Metode penelitian menerangkan metode yang digunakan dalam upaya pemecahan masalah. Langkah-langkah yang dilakukan dalam pemecahan masalah dapat dilihat pada Gambar 1.1 halaman 5.



Gambar 1.1 Diagram alir penelitian upaya menurunkan jumlah *rework* produk dengan menerapkan *QC inline*

Penjelasan mengenai diagram alir penelitian sebagai berikut:

1. Studi lapangan

Studi lapangan dilakukan dengan cara sebagai berikut:

a. Pengamatan di PT Seikou Seat Cover

Pengamatan dilakukan di *Line 4* proses produksi garmen PT Seikou Seat Cover. Ketika pengamatan ditemukan permasalahan yaitu banyaknya pengembalian produk dari *QC endline* karena kualitas jahitan produk tidak sesuai dengan standar.

b. Pengumpulan data

Pengumpulan data cacat jahitan dari Bagian *QC endline*. Data yang dikumpulkan bertujuan untuk mengetahui berapa banyak produk yang melalui proses *rework*.

2. Identifikasi masalah

Banyaknya pengembalian produk cacat oleh QC *endline* mengakibatkan operator *sewing* harus melakukan proses *rework* produk. Proses *rework* sering kali membuat pekerjaan operator terhambat karena operator bekerja dua kali tanpa menambah *quantity* produk yang dihasilkan. Oleh karena itu, dapat dilakukan penerapan QC *inline* sebagai upaya untuk mengurangi jumlah *rework* produk.

3. Studi literatur

Studi literatur dilakukan dengan mengumpulkan teori-teori dasar dan referensi yang mendukung pengamatan, pembahasan dan penyelesaian masalah yang diamati. Studi literatur yang dikumpulkan adalah studi literatur mengenai kualitas, *bottleneck* dan *rework* produk.

4. Rencana penerapan

Rencana penerapan dilakukan dengan membuat SOP yang berisi proses pelaksanaan QC *inline* dan *check sheet inline inspection* sebagai formulir laporan mengenai cacat/masalah yang ditemukan

5. Percobaan penerapan

Percobaan penerapan dilakukan dengan menerapkan QC *inline* sesuai dengan SOP yang telah dibuat.

6. Pengolahan data

Data yang diperoleh akan diolah sebagai bahan untuk diskusi, yaitu perbandingan jumlah *rework* sebelum QC *inline* diterapkan dan sesudah QC *inline* diterapkan.

7. Diskusi, kesimpulan dan saran

Setelah pengolahan data dilakukan, data akan dianalisis agar dapat menjadi jawaban dari identifikasi masalah penelitian. Lalu, dibuat kesimpulan dan saran dari jawaban yang didapat.

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan dilakukan di PT Seikou Seat Cover bagian garmen yang berada di Jalan Raya Kopo Katapang Km. 11,2 No. 90 Kabupaten Bandung Kode Pos 40971.