

## BAB I PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Industri pakaian jadi ialah salah satu sektor manufaktur yang mengalami pertumbuhan yang pesat. Beragam cara dilakukan untuk menaikkan dan mempertahankan posisi perusahaan agar tetap bertahan dalam persaingan pasar yang semakin ketat. Perusahaan dituntut untuk memproduksi barang yang berkualitas. Kualitas adalah hal penting yang perlu diperhatikan oleh perusahaan, oleh karena itu kualitas produk dapat menggambarkan kondisi kualitas dari perusahaan itu sendiri dari pandangan konsumen.

PT Sansan Saudaratex Jaya merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam pembuatan pakaian jadi dan industri tekstil yang berlokasi di Jl. Cibaligo No. 33 Kota Cimahi. Perusahaan ini memiliki karakteristik dalam pemesanannya dengan menghasilkan produk untuk *brand* luar negeri dan dalam negeri. Untuk dapat memenuhi permintaan konsumen, perusahaan harus meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Perusahaan yang bergerak dalam pembuatan pakaian jadi satuan maupun partai besar pakaian jadi harus terus meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Hal ini bertujuan agar perusahaan dapat membuat konsumen puas, sehingga pada akhirnya tingkat kepercayaan konsumen dapat meningkat dan perusahaan mampu dapat menghasilkan profit atau keuntungan yang sebesar-besarnya. Namun, dalam pemenuhan upaya tersebut seringkali perusahaan ditemukan dengan beraneka macam kendala, salah satunya yaitu tingginya tingkat cacat (*defect rate*). Ini menyebabkan penurunan kualitas produk yang dihasilkan. Pada proses produksi pada bagian *Sewing*. *Operator Quality Control (QC) endline* membuat laporan berupa *Sewing Quality Report* yang berisikan jumlah dan jenis cacat yang ditemukan pada saat proses *quality control*. Dari laporan tersebut dapat dilihat presentase *defect* produk untuk mengetahui presentase tingkat cacat (*defect rate*) yang didapatkan.

Berdasarkan observasi yang telah dilakukan pada proses produksi di PT Sansan Saudaratex Jaya diperoleh bahwa *Style 9589GC Body Suit* memiliki persentase *defect roping* yang tinggi sebesar 6,4% yang mengakibatkan melebihi standar persentase *defect rate* pada perusahaan tersebut sebesar 6% (Data Departemen Produksi, 2023). *Style 9589GC Body Suit* merupakan jenis pakaian jadi anak-anak berupa baju terusan dengan panjang celana sebatas paha yang dilengkapi *snap*

*button* pada bagian paha dan selangkangan. Maka diperlukan dilakukannya analisis mengenai faktor dan penyebab dari cacat produk yang dominan untuk mengurangi persentase *defect roping*. Dalam upaya perbaikan kualitas produk untuk menurunkan persentase *defect roping* untuk memenuhi permintaan *buyer*.

Permasalahan yang diangkat dalam penelitian ini adalah untuk perbaikan kualitas pada proses produksi *Style 9589GC Body Suit*, karena masih tingginya tingkat kecacatan (*defect rate*). Hal ini dampak dari meningkatnya cacat (*defect*) yang ditemukan pada saat proses produksi sehingga menghasilkan turunya kualitas pada produk yang dihasilkan. Cacat (*defect*) merupakan kekurangan yang menyebabkan nilai atau mutunya kurang baik dimana *buyer* tidak mau membayar produk cacat tersebut sehingga membuat perusahaan rugi. Berikut ini merupakan *defect roping Style 9589GC Body Suit* di PT Sansan Saudaratex Jaya yang disajikan pada Tabel 1.1 halaman 2

Tabel 1. 1 *Defect Roping Style 9589GC Body Suit* pada 3-7 April 2023

Tanggal	Jenis Cacat					Quantity	Quantity
	<i>Broken Stitch</i>	<i>Skip Stitch</i>	<i>Trimming</i>	<i>Roping</i>	<i>Dirty Stain</i>	<i>Defect</i>	<i>Inspected</i>
3 April	0	0	2	36	7	45	524
4 April	2	0	9	34	10	55	517
5 April	1	1	7	32	7	48	513
6 April	0	0	5	30	0	35	483
7 April	0	3	3	31	9	46	495
Jumlah (pcs)	3	4	26	163	33	229	2.532
( <i>Defect Rate</i> ) (%)	0,1	0,2	1,0	6,4	1,3	9,0	

Sumber: Departemen Produksi PT Sansan Saudaratex Jaya, April 2023

Dalam tabel tersebut tingkat cacat (*defect rate*) pada cacat *roping* merupakan jenis cacat yang paling sering ditemukan pada *Style 9589GC Body Suit* sehingga menyebabkan tingginya tingkat cacat (*defect rate*) yang melebihi dari standar yang ditetapkan oleh PT Sansan Saudaratex Jaya. Oleh sebab itu, dalam upaya

menurunkan tingkat cacat (*defect rate*) pada *Style 9589GC Body Suit*, penting adanya perbaikan untuk mengurangi cacat *roping* tersebut. Dalam proses produksinya dimana pengontrolan kualitas masih ditekankan pada produk akhir yaitu QC *endline* yang dilakukan secara manual dan belum dilengkapi dengan metode dalam mengelola kualitas. Maka perlu adanya penyelidikan lebih dalam perbaikan kualitas untuk menurunkan tingkat cacat (*defect rate*) dengan metode *Root Cause Analysis* (RCA) yaitu *Fishbone Diagrams* atau *The Cause and Effect Diagrams* (CED) untuk memahami penyebab utama suatu masalah secara sistematis dan analitis. Dengan memahami secara detail akar suatu permasalahan, maka perusahaan pun bisa menentukan langkah yang tepat untuk mengatasinya. Terkait metode tersebut, sudah pernah diterapkan pada penelitian-penelitian sebelumnya seperti pada penelitian yang dilakukan oleh Gumgum Gumilar dan Retno Sitompul, penelitian-penelitian ini menggunakan metode *Root Cause Analysis* (RCA) yang digunakan untuk menentukan akar masalah dan mengetahui faktor yang mempengaruhi kualitas. Berdasarkan hasil analisis menggunakan RCA yang telah dilakukan, maka dapat mengurangi tingkat kecacatan yang signifikan dengan upaya perbaikan yang dilakukan. Berdasarkan hasil penelitian-penelitian tersebut menyatakan bahwa dengan menerapkan metode *Root Cause Analysis* (RCA) tersebut dapat mengetahui akar permasalahan dan faktor penyebabnya sehingga didapatkan solusinya untuk menurunkan tingkat kecacatan pada proses produksi pada perusahaan. Oleh karena itu, penelitian-penelitian tersebut dapat dijadikan acuan untuk penelitian ini dengan melakukan upaya perbaikan dengan metode *Root Cause Analysis* (RCA) terhadap penyebab cacat *roping* yang merupakan jenis cacat yang paling banyak yang diharapkan dapat mengidentifikasi faktor penyebab dan mengurangi jumlah cacat tersebut sehingga dapat menurunkan tingkat cacat (*defect rate*) pada *Style 9589GC Body Suit* di PT Sansan Saudarutex Jaya.

Berdasarkan latar belakang di atas dibuatlah penelitian yang disajikan dalam bentuk skripsi dengan judul:

**“UPAYA MENURUNKAN DEFECT ROPING PADA STYLE 9589GC BODY SUIT MENGGUNAKAN METODE ROOT CAUSE ANALYSIS (RCA) DI PT SANSAN SAUDARATEX JAYA”.**

## 1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disajikan, dapat diidentifikasi beberapa masalah yaitu:

1. Apa saja faktor penyebab tingginya *defect roping* yang terjadi pada *Style 9589GC Body Suit*?
2. Bagaimana usulan perbaikan yang dilakukan untuk menurunkan *defect roping* yang terjadi pada *Style 9589GC Body Suit*?
3. Berapa penurunan *defect roping* setelah dilakukan analisa perbaikan kualitas dengan metode *Root Cause Analysis (RCA)* pada *Style 9589GC Body Suit*?

## 1.3 Maksud dan Tujuan

Adapun maksud dan tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut:

Maksud

Maksud penelitian ini yaitu untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya *defect roping* dengan menggunakan metode *Root Cause Analysis (RCA)* pada *Style 9589GC Body Suit*.

Tujuan

Untuk menurunkan *defect roping* sehingga *defect rate* memenuhi standar perusahaan pada *Style 9589GC Body Suit*.

## 1.4 Batasan Masalah

Untuk membatasi ruang lingkup penelitian terhadap masalah yang terjadi maka dilakukan pembatasan masalah penelitian yaitu :

1. *Style* yang diidentifikasi yaitu *Style 9589GC Body Suit*.
2. Jenis cacat yang diidentifikasi adalah jenis cacat terbanyak yaitu cacat *roping*.
3. Penelitian dilakukan pada Bulan April 2023.
4. Penelitian berfokus pada satu *line* penjahitan yaitu di *line* penjahitan 2.
5. Penelitian berfokus di PT Sansan Saudaratex Jaya.
6. Metode yang digunakan yaitu dengan metode *Root Cause Analysis (RCA)*.

7. Tidak membahas mengenai aspek biaya produksi PT Sansan Saudarutex Jaya.

### 1.5 Manfaat Penelitian

Adapun beberapa manfaat yang diharapkan dalam penelitian skripsi adalah sebagai berikut:

1. Untuk industri  
Industri dapat mengetahui faktor penyebab *defect roping* pada produk tersebut. Melakukan upaya perbaikan untuk menurunkan *defect roping* pada *Style 9589GC Body Suit*.
2. Untuk Mahasiswa  
Mahasiswa diharapkan dapat mengetahui dan memperdalam metode RCA ini. Dapat mengetahui faktor penyebab *defect roping* yang ada di dalam produk

### 1.6 Kerangka Pemikiran

Pada proses industri pakaian jadi, setiap perusahaan tentunya berusaha untuk memproduksi barang yang berkualitas sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan. Akan tetapi dalam melaksanakan hal tersebut, sering ditemukan produk yang tidak memenuhi standar kualitas perusahaan atau sering disebut dengan produk cacat. Menurut (Nurlela, 2007) Produk cacat atau rusak adalah hasil produk yang diproduksi dalam proses produksi, dimana hasil produk tersebut tidak sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan. Pada proses produksi *Style 9589GC Body Suit* di PT Sansan Saudarutex Jaya, ditemukan berbagai jenis cacat yang menyebabkan tingginya tingkat cacat (*defect rate*) yang di atas standar perusahaan yaitu sebesar 6%. tingkat cacat (*defect rate*) merupakan persentase hasil produksi yang belum memenuhi target kualitas. Jenis cacat berupa *roping* merupakan jenis cacat yang sering ditemukan pada proses produksi *Style 9589GC Body Suit* yang mempunyai persentase *defect* sebesar 6,4%. Dugaan sementara nya, apabila faktor-faktor penyebab dari cacat *roping* sudah diketahui, maka akan dilakukan upaya perbaikan sehingga dapat menurunkan cacat *roping*. Maka pada penelitian ini diharapkan dapat mengetahui faktor-faktor penyebab cacat *roping* dengan metode *Root Cause Analysis* (RCA) berdasarkan data yang ada untuk menurunkan cacat *roping* pada *Style 9589GC Body Suit*.

Menurut Max Ammerman (1998) terdapat beberapa langkah-langkah yang harus dilakukan dalam melakukan analisis akar masalah. Langkah-langkah ini akan digunakan dalam proses perbaikan kualitas untuk tercapainya mutu. Langkah mendefinisikan masalah, dalam langkah ini yang harus diketahui dan terdefinisi secara jelas masalah dengan melakukan pemilihan jenis cacat yang paling dominan, kemudian menjelaskannya secara spesifik yang menandakan terjadinya masalah sehingga akan ditentukan jenis cacat prioritas yang akan diperbaiki untuk menurunkan tingkat cacat (*defect rate*). Pada langkah melakukan investigasi akar penyebab masalah dengan melakukan analisis secara menyeluruh terhadap faktor-faktor permasalahan dengan menggunakan *Cause and Effect Diagram* (*fishbone diagram*) untuk menggali faktor penyebab cacat *roping*. Pada langkah mengajukan rencana perbaikan (*action plan*), langkah ini akan dihasilkan solusi dari setiap permasalahan yang ditentukan untuk dilakukannya perbaikan. Pada langkah mengimplementasikan rencana perbaikan (*action plan*), langkah ini akan ditetapkan pihak yang bertanggung jawab untuk melakukan implementasi rencana perbaikan (*action plan*), bagaimana agar implementasi rencana perbaikan (*action plan*) bisa dilakukan, dan menentukan jadwal waktu dan target implementasi ini untuk dilaksanakan. Pada langkah melakukan pemantauan dan mengukur hasil evaluasi perbaikan dengan mengurangi atau menghilangkan akar penyebab harus dievaluasi kembali apakah rencana tersebut efektif dalam mengurangi atau mencegah suatu permasalahan terjadi kembali serta melakukan penyesuaian (*adjust*) dengan prosedur agar tidak terulang kembali masalah yang sama kedepannya. Dengan melakukan tahapan RCA perusahaan dapat mengurangi jumlah cacat sehingga dapat menurunkan *defect roping* pada produk di PT Sansan Saudaratex Jaya.

## **1.7 Metodologi Penelitian**

Pada metodologi penelitian ini akan menguraikan mengenai tahap-tahap yang akan dilakukan selama penelitian berlangsung secara sistematis. Tahap-tahap ada pada metodologi penelitian ini yaitu tahap studi literatur, pengumpulan data, observasi, diskusi, dan yang terakhir adalah kesimpulan dan saran.

### **1. Tahap Identifikasi Masalah**

Pada bagian ini dilakukan penetapan perusahaan sebagai objek penelitian, metode yang akan digunakan antara lain:

#### A. Studi Literatur

Studi literatur diperuntukkan agar mendukung pengerjaan tugas akhir menjadi lebih terarah karena memiliki dasar sebagai pedoman yang kuat dalam menyelesaikan permasalahan yang diangkat dan mencapai tujuan penelitian. Langkah pertama yang dilakukan adalah pengumpulan data dan teori-teori dari buku, jurnal, ataupun penelitian yang sudah dilakukan yang berkaitan dengan penerapan metode tersebut.

#### B. Studi Lapangan

Studi lapangan diperlukan sebagai tahapan observasi langsung yang dilakukan pada *line* penjahitan 2 di Departemen Produksi SS1A PT Sansan Saudaratex Jaya.

### 2. Pengumpulan Data

Selanjutnya, pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengumpulkan informasi -informasi faktor permasalahan yang berkaitan dengan objek penelitian dan masih berhubungan dengan topik penelitian yang ditentukan. Lalu, melakukan pengamatan dan dokumentasi serta wawancara dengan narasumber yang diperlukan untuk mendapat keterangan atau pendapat mengenai suatu hal sebagai penunjang mendapatkan data dari pihak-pihak yang bersangkutan dengan penelitian. Wawancara ditujukan kepada kepala produksi, *supervisor* dan beberapa operator produksi serta bagian lainnya yang terlibat dalam proses produksi *Style 9589GC Body Suit* di bagian produksi.

### 3. Pengolahan Data

Pada bagian ini dilakukan pengolahan data yang sudah didapatkan. Pengolahan data dilakukan dengan tahapan RCA untuk menganalisa akar masalah dan melakukan investigasi untuk mengetahui faktor penyebab permasalahan serta mengajukan rencana perbaikan dengan menggunakan *Cause and Effect Diagram* (*fishbone* diagram) untuk selanjutnya untuk dilakukan nya perbaikan dan melakukan penyesuain (*adjust*) dengan prosedur agar tidak terulang kembali masalah yang sama kedepannya.

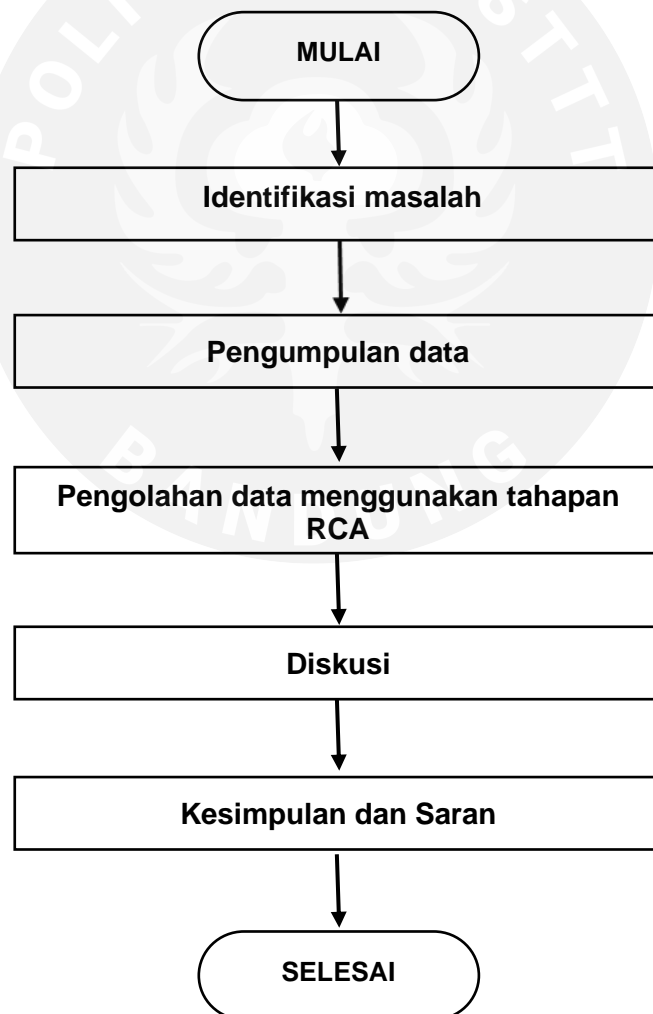
#### 4. Diskusi

melakukan pengevaluasian dan analisis mengenai hasil dari pengolahan data yang didapat sebelumnya. Pada tahap diskusi ini dilakukan untuk menjabarkan serta menjawab rumusan masalah yang diangkat pada penelitian ini.

#### 5. Kesimpulan dan Saran

Tahapan akhir dari penelitian yaitu menarik kesimpulan dan saran yang diperlukan untuk penerapan metode tersebut di waktu yang akan datang. Harapan dengan adanya penerapan metode tersebut dapat menanggulangi permasalahan dan dapat dilakukan secara maksimal sesuai dengan target pencapaian yang diinginkan perusahaan.

Berikut ini merupakan alur proses tahapan penelitian yang disajikan pada Gambar 1.1 halaman 8.



Gambar 1. 1 *Flow chart* Alur Proses Penelitian