

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

PT Agung Busana Lestari merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang produk untuk pasar lokal maupun ekspor. Perusahaan ini mulai berdiri pada bulan Agustus 2016 yang berada di jalan Sukasari Nomor 8 RT 06 RW 05 Kelurahan Sambongjaya, Kecamatan Mangkubumi Kota Tasikmalaya Jawa Barat. Proses produksi pada perusahaan ini yaitu *Cut, Make, Trim* (CMT). Jumlah operator dan staf di perusahaan ini yaitu 209 orang. Pada produksi bagian *sewing* terdapat 3 *line* besar dan 1 *line* kecil. Operator bagian *sewing* di *line* besar yaitu 30-40 orang dan di *line* kecil 18 orang. Kapasitas produksi per bulan pada perusahaan ini sebesar 35.000-40.000 *pieces* . Produk yang dibuat sesuai dengan permintaan *buyer*. PT Agung Busana Lestari selalu berupaya untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.

Kualitas produk adalah suatu faktor penting yang mempengaruhi keputusan setiap pelanggan dalam membeli sebuah produk. Semakin baik kualitas produk tersebut, maka akan semakin meningkat minat konsumen yang ingin membeli produk tersebut (Ernawati, 2019). Standar yang dapat memenuhi keinginan dan kebutuhan konsumen dengan menjaga kualitas produk yang dihasilkan. Produk yang memiliki kualitas yang baik akan membuat proses produksi berjalan dengan baik sesuai alur produksi yang telah direncanakan. Mendapatkan kualitas yang diinginkan dibutuhkan pengendalian kualitas.

Pengendalian kualitas merupakan kegiatan yang ditunjukkan untuk menghindari ketidaksesuaian produk dengan rencana yang telah disusun pada tahap perencanaan kualitas, semua kegiatan dilakukan dengan tujuan untuk menghindari atau meminimalisir produk cacat. Pengendalian kualitas sangat penting bagi perusahaan agar proses produksi berjalan dengan baik. Saat proses produksi apabila terdapat banyak produk yang cacat akan menyebabkan pemborosan waktu, sehingga menurunkan efisiensi dan produktifitas perusahaan.

Berdasarkan data di PT Agung Busana Lestari mengalami pemborosan waktu karena tingginya jumlah produk cacat ditemukan. Pada tanggal 27

Maret 2023 dilakukan observasi di *line sewing*, kemudian ditemukan order kemeja *style 22211* yang sedang diproduksi pada *line 1*. Proses produksi order kemeja *style 10191* yang sedang berjalan ditemukan beberapa cacat. Cacat yang paling banyak ditemukan adalah cacat *run of stitch* (jahitan menyimpang). Standar toleransi cacat yang ditetapkan oleh PT Agung Busana Lestari yaitu 5%, namun pada kenyataannya cacat *run of stitch* pada kemeja *style 22211* ditemukan sebanyak 315 *pieces* (17,81%) dari jumlah produksi 1.779 *pieces* selama 5 hari kerja, sehingga masih melampaui batas toleransi perusahaan. Diperlukan adanya perbaikan untuk mengurangi pemborosan waktu untuk cacat *run of stitch*. Upaya untuk mengurangi pemborosan waktu yaitu dengan menggunakan salah satu konsep Kaizen.

Kaizen merupakan sebuah proses perbaikan terus menerus berfokus dan terstruktur (Tri, Desi, dkk. 2019). Budaya Kaizen apabila dilakukan dengan maksimal atau dengan teratur maka akan berdampak pada kinerja karyawan yang semakin meningkat atau tinggi. Terbukti bahwa salah satu faktor keberhasilan industrialisasi di Jepang adalah penerapan konsep Kaizen secara efektif. Di Indonesia juga sudah banyak perusahaan yang menggunakan konsep Kaizen, sebab Kaizen bertujuan merapikan semua kegiatan perusahaan meskipun perlahan tetapi bisa memberi kemajuan perusahaan yang bermanfaat. Elemen inti dari Kaizen adalah kemauan untuk berubah, maju dan memprioritaskan kualitas, selalu memberikan upaya yang konsisten, keterlibatan seluruh pegawai dan komunikasi (Darmawan H, dkk. 2021). Konsep Kaizen dengan penerapan langkah PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) dan mencari akar penyebab permasalahan menggunakan *tools Cause and Diagram* (Diagram Sebab Akibat). yang diharapkan dapat menurunkan jumlah cacat *run of stitch* di PT Agung Busana Lestari.

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

**“UPAYA MENURUNKAN CACAT *RUN OF STITCH* DENGAN KONSEP KAIZEN PADA ORDER KEMEJA *STYLE 22211* DI PT AGUNG BUSANA LESTARI”.**

## 1.2 Identifikasi Masalah

1. Apa saja faktor penyebab tingginya cacat *run of stitch* pada kemeja *style 22211*?
2. Bagaimana penerapan konsep Kaizen yang dilakukan untuk menurunkan cacat *run of stitch* pada kemeja *style 22211* ?
3. Berapa penurunan persentase setelah dilakukan konsep Kaizen dengan metode PDCA untuk cacat *run of stitch* pada kemeja *style 22211*?

## 1.3 Batasan Masalah

1. Penelitian ini dilakukan pada proses *sewing line 1* di PT Agung Busana Lestari.
2. Jenis kain yang digunakan dengan motif kotak-kotak
3. Jenis mesin yang digunakan adalah *feed of the arm TK-937-PL*

## 1.4 Maksud dan Tujuan

### 1.4.1 Maksud

Maksud dari penelitian yang dilakukan ini adalah untuk mengetahui faktor-faktor penyebab tingginya angka *run of stitch* di PT Agung Busana Lestari.

### 1.4.2 Tujuan

Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk menurunkan jumlah cacat *run of stitch* dan meminimalisir peluang terjadinya *rework* dengan menggunakan konsep Kaizen dengan metode *Plan, Do, Check, Action* (PDCA).

## 1.5 Kerangka Pemikiran

Produksi adalah salah satu kegiatan mengubah yang memberikan hasil akhir atau *output* dengan mengoptimalkan sumber daya produksi (tenaga kerja, mesin, bahan baku, dana) yang ada. Salah satu perkembangan suatu pengendalian kualitas tentu saja melibatkan manusia sebagai pekerja (operator), yang bertanggung jawab atas pembuatan dan pengendalian kualitas produk dibebankan kepada operator. Kualitas produk yang dihasilkan dari karyawan akan menunjang perusahaan tersebut. Operator merupakan hal yang sangat inti dalam pembuatan sebuah produk.

Mendapatkan kualitas yang diinginkan tentu perlu pengendalian kualitas.

Pengendalian kualitas bertujuan untuk menghasilkan produk yang berkualitas tinggi dan membatasi jumlah cacat pada produk akhir. Produk cacat adalah hal-hal yang tidak diinginkan dalam produk, seperti ketidaksesuaian dengan spesifikasi, dan dapat mempengaruhi kualitas produk. Salah satu teknik pengendalian kualitas yang sering digunakan di perusahaan adalah penerapan konsep Kaizen dengan tahapan PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) (Darmawan H, dkk, 2021). Pada tahap *Plan* dilakukan identifikasi masalah penyebab cacat *run of stitch* menggunakan metode QC (*Quality Control*) *Seven Tools* dengan *tools* yang dipilih adalah *Cause and Effect* Diagram (Diagram Sebab Akibat). Faktor-faktor yang akan diidentifikasi meliputi *man* (manusia), *machine* (mesin), *method* (metode), material (bahan baku) dan *work environment* (lingkungan kerja). Pada tahap *Plan* disusun juga rencana perbaikan untuk meningkatkan kualitas produk yang diproduksi. Pada tahap *Do* dilakukan rencana perbaikan dan dikumpulkan data yang didapatkan. Pada tahap *Check* evaluasi pelaksanaan dilakukan sesuai

dengan rencana. Kualitas hasil perbaikan akan dibandingkan dengan rencana yang didapatkan. Pada tahap *Action* dilakukan standarisasi guna menghindari timbulnya kembali masalah yang sama. Upaya perbaikan dengan menggunakan konsep Kaizen dapat menurunkan jumlah cacat produk dan secara otomatis akan menurunkan cacat *run of stitch* di PT Agung Busana Lestari.

## **1.6 Metodologi Penelitian**

Pada metodologi penelitian ini akan menguraikan mengenai tahap-tahap yang akan dilakukan selama penelitian berlangsung secara sistematis. Tahap-tahap yang ada pada metodologi penelitian dapat dilihat sebagai berikut:

### **1. Studi literatur**

Dalam melakukan penelitian studi literatur dilakukan untuk memperoleh teori-teori yang berkaitan dengan penelitian yang dilakukan. Studi literatur ini didapatkan dari sumber tertulis seperti buku, arsip, majalah, artikel, jurnal ataupun penelitian yang sudah dilakukan yang berkaitan dengan penerapan

konsep Kaizen dengan metode PDCA.

## **2. Pengumpulan data dan observasi**

Melakukan pengumpulan data saat observasi di PT Agung Busana Lestari. Data ini merupakan data awal sebelum dilakukan analisis penyebab terjadinya cacat dengan cara mengumpulkan informasi-informasi faktor permasalahan yang berkaitan dengan objek penelitian dan topik penelitian yang ditentukan, selanjutnya melakukan pengamatan di bagian produksi.

## **3. Pengolahan data**

Pengolahan data dilakukan dengan PDCA (*Plan, Do, Check, Action*). Tahapan pengolahan data yang dilakukan antara lain:

### **1) Plan**

a. Identifikasi masalah penyebab tingginya jumlah cacat *run of stitch* menggunakan metode *QC seven tools* dan *tool* yang digunakan adalah *Cause and Effect* diagram (Diagram Sebab Akibat). Identifikasi faktor menggunakan diagram sebab akibat meliputi faktor *man, machine, method, material* dan *work environment*.

b. Perencanaan usulan perbaikan untuk menurunkan jumlah cacat *run of stitch*.

### **2) Do**

Pada tahap *Do* melaksanakan rencana yang telah disusun dan mengumpulkan data selama penerapan.

### **3) Check**

a. Melakukan evaluasi yang merujuk pada penerapan apakah pelaksanaan sudah sesuai dengan rencana.

b. Perbandingan kualitas sebelum dan sesudah perbaikan.

### **4) Action**

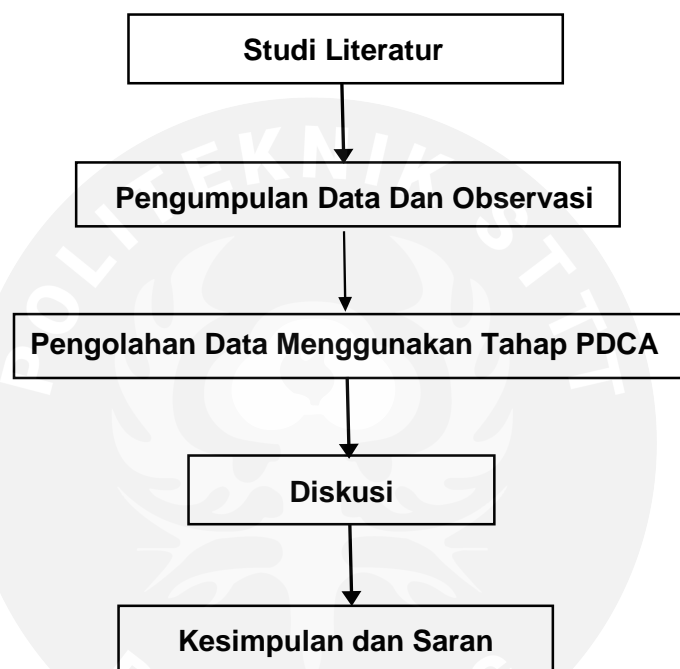
Dilakukan standarisasi guna menghindari timbulnya kembali masalah yang sama.

## **4. Tahap Diskusi**

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

## 5. Kesimpulan dan Saran

Langkah terakhir dari penelitian ini adalah menarik kesimpulan dan saran. Kesimpulan diambil berdasarkan analisa yang telah dilakukan dan menjawab dari identifikasi masalah penelitian. Saran yang diberikan merupakan masukan dan rekomendasi mengenai perbaikan-perbaikan yang diusulkan oleh peneliti untuk mengurangi jumlah cacat *run of stitch* di PT Agung Busana Lestari. Alur proses tahapan penelitian yang disajikan pada Gambar 1.1 di bawah ini.



Gambar 1.1 Alur proses penelitian