

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Ameya Livingstyle Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi barang jadi seperti *blouse*, *dress*, *jumpsuit*, *shirt*, dan *skirt* yang berorientasi ekspor ke negara-negara Eropa, Amerika, dan Asia.

Setiap perusahaan barang jadi pasti memiliki standar *defect* yang berbeda dengan ketentuan masing-masing perusahaan. Berdasarkan hasil *defect* yang melebihi target perlu dianalisa juga *defect* tertinggi pada artikel AEO 5259 pada *line* 5 yang menjadi penyebab tinggi nya *defect* yang dihasilkan.

Menurut Hansen dan Mowen (2012) produk cacat adalah produk yang tidak memenuhi spesifikasinya. Hal ini berarti juga tidak sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan. Pengaruh produk cacat pada perusahaan berdampak pada biaya kualitas, *image* perusahaan dan kepuasan konsumen.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan di bagian produksi, banyak nya *defect* yang dihasilkan yaitu *defect high-low* pada bagian *cuff* dengan rata-rata *defect* sebanyak 1,7% dari 3.473 *pcs* selama 4 hari kerja. PT Ameya Livingstyle Indonesia tidak menoleransi terjadinya *defect high-low*, karena *defect* tersebut merupakan *defect major*, *defect major* dapat menurunkan kualitas hingga menurunkan *performance* dari produk tersebut. *Defect high-low* harus di atasi karena akan berdampak kepada perusahaan seperti menghabiskan waktu untuk memperbaiki *defect*, menambah biaya produksi, dan mengurangi jumlah produksi serta mutu dari garmen yang dihasilkan.

Hasil dari uraian di atas untuk mengetahui akar penyebab dari permasalahan *defect high-low*, maka metode yang digunakan yaitu *Root Cause Analysis (RCA)* merupakan pendekatan terstruktur untuk mengidentifikasi faktor-faktor berpengaruh pada satu atau lebih kejadian-kejadian yang lalu agar dapat digunakan untuk meningkatkan kinerja (Corcoran, 2004). *RCA* digunakan untuk menganalisis faktor-faktor yang menyebabkan *defect*, akar penyebab, langkah-langkah yang diterapkan untuk meminimalisir terjadinya *defect high-low*. Oleh karena itu, cara mengurangi terjadinya masalah tersebut perlu dilakukan penelitian dengan judul: **“ANALISIS PENYEBAB DEFECT HIGH LOW PADA SHIRT DENGAN METODE RCA (ROOT CAUSE ANALYSIS)”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka identifikasi masalah yang dijelaskan adalah sebagai berikut:

1. Apa penyebab utama terjadinya *defect high low* di PT Ameya Livingstyle Indonesia?
2. Bagaimana hasil analisa *RCA (Root Cause Analysis)* terhadap *defect high low* pada *shirt* di *line 5*?
3. Apakah hasil dari solusi menggunakan *RCA (Root Cause Analysis)* yang diterapkan pada produksi?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab terjadinya *defect high low* pada *shirt* menggunakan metode *RCA*.

Tujuan dari penelitian ini untuk mengurangi terjadinya *defect high low* dengan metode *RCA (Root Cause Analysis)* guna meningkatkan kualitas produksi sesuai dengan standar yang diberikan oleh *buyer*.

1.4 Kerangka Pemikiran

Produk cacat menurut Kholmi & Yuningsih (2009) merupakan suatu produk yang dihasilkan namun tidak dapat memenuhi standar yang telah ditetapkan perusahaan, tetapi masih dapat diperbaiki. *Defect high low* termasuk ke dalam jenis *defect major*. *Defect major* adalah cacat yang tampak atau terlihat dengan jelas yang mengakibatkan penurunan *grade* mutu produk dan kenampakan atau dapat menjadikan produk tersebut tidak layak jual. Alex T (2020). Cacat tersebut dapat diidentifikasi akar penyebabnya menggunakan metode *RCA*. Penerapan metode *RCA* cukup efektif digunakan dalam memahami akar permasalahan karena sifatnya yang komprehensif dan mendalam (Dian, 2016). Pengendalian produksi yang dilaksanakan oleh perusahaan biasanya berbeda-beda, untuk mengukur tingkat *defect high low* yang diperoleh, maka perlu dilakukan pengawasan terhadap produk yang akan dihasilkan dengan metode yang digunakan yaitu *RCA (Root Cause Analysis)*.

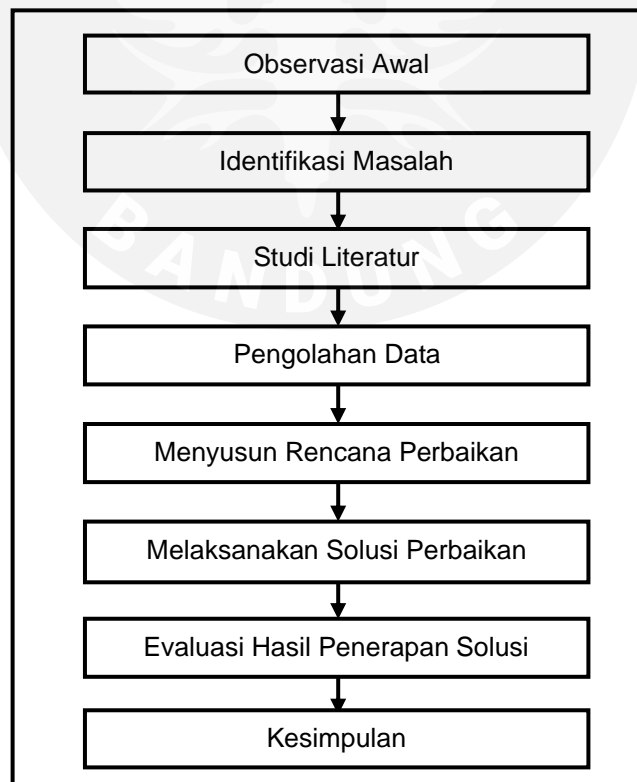
Manfaat *RCA* dalam analisis perbaikan kinerja menurut Latino dan Kenneth (2006) dapat memudahkan pelacakan terhadap faktor yang mempengaruhi kinerja. *5 why*

analysis digunakan untuk menggali lebih dalam sampai pada akar permasalahan yang sebenarnya, akar penyebab bisa diketahui dengan cara bertanya “mengapa” secara berulang kali hingga sampai pada satu titik dimana jawaban pertanyaan telah menunjukkan suatu akar masalah (Ohno, 1988). *Fishbone diagram* dan *5-whys* merupakan *tools* dari metode *RCA*. Salah satu *tools* pada metode *RCA* yaitu analisis *5-whys* merupakan suatu pendekatan terstruktur dengan mengajukan pertanyaan mengapa berulang kali untuk memahami penyebab masalah untuk menghasilkan tindakan korektif yang efektif untuk mengurangi insiden itu dan mencegah kejadian terulang kembali (Andikha Kuswardana, 2017)

Berdasarkan dari uraian di atas penggunaan metode *RCA* (*Root Cause Analysis*) diharapkan mampu mengurangi terjadinya *defect high-low* pada *cuff*. Setelah disetujui, pelaksanaan sistem ini harus diuji dan dievaluasi untuk kelancaran proses produksi.

1.5 Metode Penelitian

Metode penelitian yang dilakukan untuk menganalisa suatu masalah diperlukan langkah-langkah untuk menjelaskan masalah tersebut dapat dilihat diagram alir penelitian pada Gambar 1.1 di bawah ini.



Gambar 1.1 Diagram Alir Metodologi Penelitian

Berikut adalah penjelasan dari diagram alir metodologi penelitian di atas:

1. Observasi awal

Langkah awal dilakukannya penelitian dengan cara dilakukannya pengamatan untuk mengetahui penyebab dan solusi.

2. Identifikasi masalah

Bagian dari proses penelitian yang dapat dipahami untuk mendefinisikan masalah secara lebih terstruktur. Mengidentifikasi menggunakan metode *RCA* dan *tools* yang digunakan yaitu *5-whys* dan *fishbone diagram*.

3. Studi Literatur

Metode untuk mengumpulkan data untuk mencari ide atau sumber referensi dalam penelitian dengan cara observasi, wawancara, dan dokumentasi.

4. Pengolahan data

Dilakukan pengolahan data berdasarkan masalah yang akan diteliti menggunakan metode *RCA (Root Cause Analysis)*.

5. Menyusun rencana perbaikan

Menyusun rencana untuk perbaikan dan pencegahan untuk mengatasi akar permasalahan yang telah dianalisis dengan metode *RCA* dan meminta persetujuan kepada divisi yang bersangkutan.

6. Melaksanakan solusi perbaikan

Melaksanakan solusi perbaikan dengan menerapkan perbaikan dan pencegahan yang telah direncanakan dan telah disetujui oleh divisi yang bersangkutan.

7. Evaluasi hasil penerapan solusi

Mengevaluasi hasil penerapan solusi yaitu dengan melihat pengaruh dari hasil perbaikan ketika pelaksanaan solusi yang telah diterapkan.

6 Kesimpulan

Menyimpulkan data dari pengamatan yang sudah dilakukan berkaitan dengan penelitian yang dijalankan.

1.6 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian dilakukan di PT Ameya Livingstyle Indonesia yang beralamat di Dusun Gupak Warak, Desa Sendangsari, Kecamatan Pajangan, Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta.