

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Rapi Konfeksi adalah konfeksi yang berlokasi di Kota Kediri dan menghasilkan produk berupa kemeja, seragam, jaket, kaos, almamater, dan rompi. Kemeja Saspri adalah pesanan kemeja lengan panjang dengan saku tempel yang berasal dari organisasi para peternak di Sekolah Peternakan Rakyat (SPR). Pada produk kemeja Saspri di Rapi Konfeksi ini terdapat cacat tertinggi, yaitu bentuk saku yang buruk. Setelah dilakukan proses pengamatan pada setiap proses *sewing*, ditemukan cacat bentuk saku yang buruk sebesar 10 *pcs* atau 7,6% dari 132 *pcs output* kemeja selama 4 hari kerja berturut-turut. Cacat bentuk saku yang buruk tersebut telah melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan, yaitu sebesar 3%. Cacat bentuk saku yang buruk merupakan cacat pada saku yang memiliki bentuk tidak proporsional dan asimetris pada setiap bagian sisinya. Cacat bentuk saku yang buruk juga termasuk cacat *major* karena cacat tersebut terletak di *right front body* dan *left front body* sehingga mudah terlihat, mempengaruhi penampilan kemeja dan mempengaruhi konsumen untuk mengembalikan produk kemeja tersebut.

Kualitas dari suatu produk harus diutamakan karena sangat mempengaruhi nama baik dari suatu usaha konfeksi, daya tarik konsumen, kepuasan konsumen dan kepercayaan konsumen terhadap hasil produk yang dihasilkan. Berdasarkan tingginya angka cacat bentuk saku yang buruk yang mempengaruhi kualitas suatu kemeja Saspri maka perlu dilakukan analisis untuk mengetahui penyebab utama dari cacat bentuk saku yang buruk, salah satunya menggunakan metode *fishbone diagram*. Menurut Susendi, dkk (2021) *fishbone diagram* berbentuk seperti kerangka ikan, diagram ini umum digunakan untuk analisis sebab dan akibat untuk mengidentifikasi interaksi penyebab yang kompleks suatu masalah atau peristiwa tertentu. Penggunaan *fishbone diagram* bermanfaat untuk mendapati faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi timbulnya cacat bentuk saku yang buruk yang relevan supaya dapat menetapkan karakteristik kualitas dari saku tersebut.

Konsep perbaikan yang dapat dilakukan untuk menurunkan cacat bentuk saku yang buruk adalah dengan menerapkan *right first time*. *Right first time* adalah

memastikan serangkaian tahapan proses produksi sudah benar dilakukan dari awal sehingga dapat menghasilkan produk yang berkualitas serta tidak perlu dilakukan pengerjaan ulang atau proses perbaikan lagi. *Right first time* dilakukan untuk mencegah terjadinya kesalahan yang berulang kali, menghemat biaya perbaikan dan meningkatkan kualitas suatu produk.

Berdasarkan permasalahan yang diuraikan di atas, maka perlu dilakukan penelitian yang berjudul: **“PENERAPAN *RIGHT FIRST TIME* UNTUK MENURUNKAN CACAT BENTUK SAKU YANG BURUK KEMEJA SASPRI DI RAPI KONFEKSI”**.

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Apa penyebab utama dari timbulnya cacat bentuk saku yang buruk?
2. Bagaimana penerapan *Right First Time* dalam usaha menurunkan cacat bentuk saku yang buruk untuk meningkatkan kualitas?
3. Berapa persentase cacat bentuk saku yang buruk yang didapat setelah dilakukan perbaikan?

1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab utama dari timbulnya cacat bentuk saku yang buruk.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk memperbaiki kualitas dari saku dengan menerapkan *Right First Time*.

1.4 Kerangka Pemikiran

Produksi adalah kegiatan yang dilakukan untuk menciptakan suatu produk serta dapat meningkatkan kualitas produk tersebut supaya dapat memenuhi kebutuhan manusia. Kualitas merupakan faktor terpenting untuk menghasilkan *standart* mutu dalam mengambil keputusan (Rachman, 2019). Produk cacat merupakan produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar kualitas yang sudah ditentukan (Bastuti, dkk, 2018). Produk cacat dapat dibagi menjadi 3 kategori, yaitu *critical defect*, *major defect* dan *minor defect*. Cacat bentuk saku

yang buruk merupakan cacat *major* yang dapat menurunkan kualitas suatu pakaian dan mempengaruhi daya tarik konsumen dalam membeli suatu pakaian. *Major defect* adalah cacat yang tampak atau terlihat dengan jelas yang mengakibatkan penurunan *grade* mutu produk dan kenampakan atau dapat menjadikan produk tersebut menjadi tidak layak jual (Hidayat, 2022).

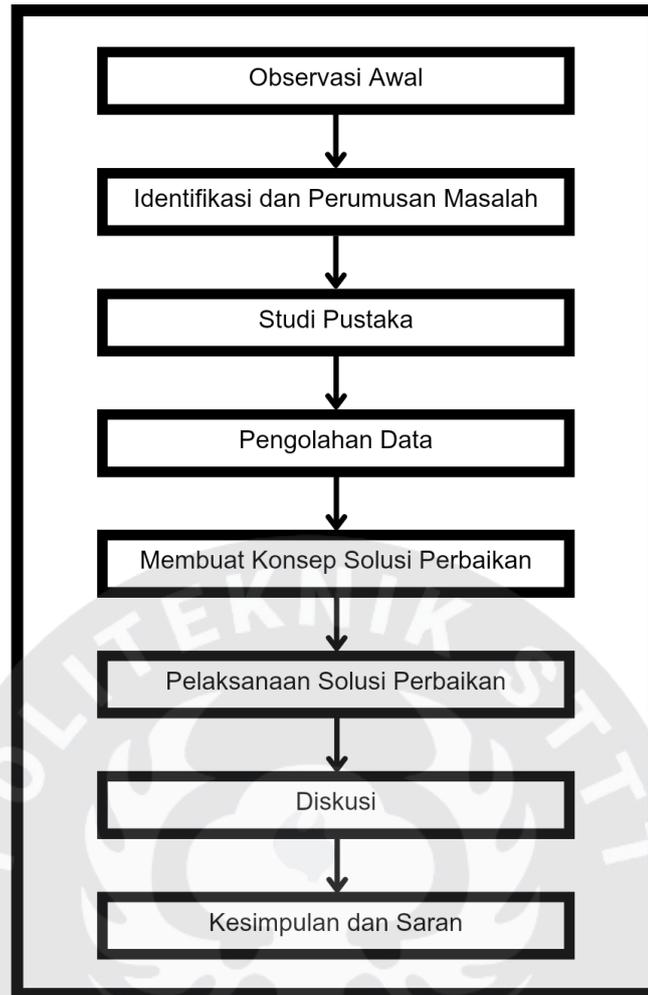
Dalam mengidentifikasi penyebab utama dari cacat bentuk saku yang buruk, maka dapat menggunakan teknik *fishbone diagram*. Teknik *fishbone diagram* adalah teknik yang dilakukan untuk mengetahui penyebab utama dari suatu masalah yang memfokuskan pada aspek *machine, method, material, measurement, man power* dan *environment*. *Fishbone diagram* juga dapat menguraikan setiap masalah yang diidentifikasi dan semua orang yang terlibat dapat memberikan saran yang mungkin menjadi penyebab masalah (Susendi, dkk, 2021).

Pembuatan konsep solusi perbaikan pada cacat bentuk saku yang buruk maka dapat menerapkan *right first time*. *Right first time* adalah konsep untuk memastikan kegiatan yang dilakukan sudah benar tanpa adanya perbaikan ulang yang disebabkan oleh cacat, hal ini dilakukan untuk meningkatkan kualitas dan mencegah timbulnya masalah selanjutnya. Melalui pendekatan metode *fishbone diagram* dan penerapan *right first time* diharapkan dapat memperbaiki kualitas dari saku di masa mendatang.

Hipotesis adalah jawaban sementara yang dibuat oleh peneliti terhadap masalah penelitian yang menunjukkan hubungan antara dua atau lebih variabel (Ismael Nurdin dan Sri Hartati, 2019). Hipotesis digunakan untuk membatasi penelitian sehingga fokus pengumpulan data adalah hipotesis yang akan dibuktikan kebenarannya. Hipotesis pada penelitian ini adalah terdapat pengaruh penerapan *Right First Time* dalam usaha menurunkan cacat bentuk saku yang buruk pada kemeja Saspri di Rapi Konfeksi.

1.5 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian digunakan untuk memaparkan suatu masalah dan memecahkan permasalahan secara jelas serta sistematis. Oleh karena itu diperlukan tahapan kegiatan untuk melakukannya. Berikut ini adalah diagram alir metodologi penelitian yang dapat dilihat di Gambar 1.1 pada halaman 4.



Gambar 1.1 Diagram Alir Metodologi Penelitian

Berikut ini adalah penjelasan diagram alir metodologi penelitian di atas:

1. Observasi awal
Tahapan awal dalam penelitian untuk mengamati situasi lapangan secara langsung sehingga dapat mengetahui data informasi yang ada.
2. Identifikasi dan perumusan masalah
Upaya dalam penelitian untuk mendefinisikan atau menentukan suatu masalah secara sistematis menggunakan metode *fishbone diagram*.
3. Studi pustaka
Kegiatan untuk mencari dan mengumpulkan data referensi dalam penelitian yang diperoleh melalui buku dan jurnal untuk pemecahan masalah yang terjadi.

4. Pengolahan data
Pengolahan data akan dikaji berdasarkan permasalahan yang diamati menggunakan metode *fishbone diagram*.
5. Membuat konsep solusi perbaikan
Membuat konsep solusi perbaikan dengan menerapkan *right first time* untuk menyelesaikan permasalahan yang terjadi secara tepat serta mencegah terjadinya permasalahan yang sama di kemudian hari atas persetujuan pihak yang terkait.
6. Pelaksanaan solusi perbaikan
Dilaksanakannya konsep solusi perbaikan dengan menerapkan *right first time* dengan persetujuan pihak terkait.
7. Diskusi
Tahapan yang dilakukan untuk mengevaluasi dan menganalisis hasil dari perbaikan yang dijalankan.
8. Kesimpulan dan saran
Bagian tahapan penelitian dalam menarik kesimpulan berdasarkan data pengamatan dan pemberian saran dalam menyelesaikan masalah yang terjadi.