

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

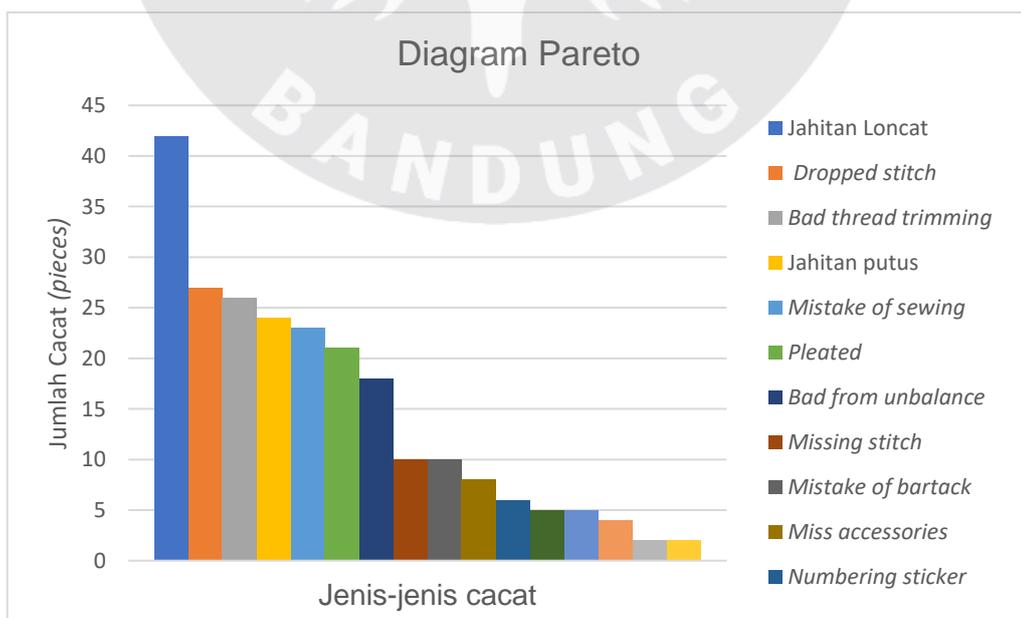
PT Seikou Seat Cover merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pembuatan *seat cover* dan garmen. Perusahaan ini berdiri sejak 18 Februari 2005 dan mulai beroperasi pada tanggal 1 April 2005. PT Seikou Seat Cover berlokasi di Jalan Kopo Katapang KM 112 No. 90 Kabupaten Bandung yang memiliki luas wilayah 7.562 m², luas bangunan 6.054 m², dan luas area parkir terpisah 945,50 m². PT Seikou Seat Cover sampai saat ini memiliki karyawan sebanyak 663 orang dengan perbandingan lebih banyak pekerja pria dibandingkan pekerja wanita. Produk yang dihasilkan PT Seikou Seat Cover seperti *interior* mobil, *cover* jok motor dan mobil, *pants*, *shirt*, *tas* dll. Proses produksi PT Seikou Seat Cover dimulai dari proses penerimaan material hingga menghasilkan barang jadi yang berkualitas. Kualitas yang baik merupakan fokus utama PT Seikou Seat Cover dalam setiap proses produksinya. Produksi dapat diartikan sebagai cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana) yang ada (Ariyanti, 2020). Pengendalian kualitas adalah suatu sistem yang digunakan untuk mempertahankan serta meningkatkan standar kualitas dari sebuah produk yang dilakukan secara berkesinambungan atau terus-menerus hingga mengimplementasikan setiap perbaikan yang diberikan untuk produk yang belum sesuai dengan spesifikasi (Indah, 2022).

PT Seikou Seat Cover di bagian garmen memiliki 7 *line* diantaranya adalah *line* 1 memproduksi *scraftware*, *line* 2 memproduksi *polo shirt*, *line* 3 memproduksi *jacket*, *line* 4 memproduksi *shirt*, *line* 5 memproduksi *short pants*, *line* 6 memproduksi tas, dan *line* 7 memproduksi tas. *Line* merupakan suatu istilah yang umum digunakan untuk satu alur proses produksi di pabrik. Berdasarkan data hasil observasi yang dilakukan selama periode waktu tertentu terhadap *line* 2 memiliki tingkat cacat yang cukup tinggi dibandingkan *line* lainnya. Hal ini terjadi saat *line* 2 sedang memproduksi *polo shirt style* UN-0412. Cacat merupakan produk yang tidak memenuhi standar kualitas yang diinginkan atau memiliki cacat, produk yang cacat masih dapat digunakan tetapi memerlukan suatu pengerjaan ulang (*rework*).

Jenis-jenis cacat yang sering ditemukan di *line 2* pada *style UN-0412* dapat dilihat pada Tabel 1.1 dan Gambar 1.1 di bawah ini .

Tabel 1.1 Jenis-Jenis Cacat *Polo Shirt Style UN-0412*

No.	Jenis-Jenis Cacat	Total (Pieces)	Persentase Cacat	Persentase Akumulatif
1	Jahitan loncat	42	18%	18%
2	<i>Dropped stitch</i>	27	11.6%	29.6%
3	<i>Bad Thread Trimming</i>	26	11.2%	40.8%
4	Jahitan putus	24	10.3%	51.1%
5	<i>Mistake of sewing</i>	23	9.87%	60.9%
6	<i>Pleated</i>	21	9.01%	70%
7	<i>Bad from unbalance</i>	18	7.73%	77.7%
8	<i>Missing stitch</i>	10	4.29%	82%
9	<i>Mistake of bartack</i>	10	4.29%	86.3%
10	<i>Miss accessories</i>	8	3.43%	89.7%
11	<i>Numbering sticker</i>	6	2.58%	92.3%
12	<i>Thread tensi</i>	5	2.15%	94.4%
13	Lain-lain	5	2.15%	96.6%
14	<i>Puckering</i>	4	1.72%	98.3%
15	<i>Misplaced accessories</i>	2	0.86%	99.1%
16	<i>Dirty</i>	2	0.86%	100%
Total		233	100%	



Gambar 1.1 Grafik jenis-jenis *style UN-0412*

Berdasarkan Gambar 1.1 di halaman 2, dapat dilihat bahwa selama 5 hari proses produksi berjalan, persentase kecacatan yang paling besar terjadi adalah cacat jahitan loncat dengan jumlah 42 pcs persentase 18%, cacat *dropped stitch* sebanyak 27 pcs persentase 11.6%, *bad thread trimming* sebanyak 26 pcs persentase 11.2%, cacat jahitan putus sebanyak 24 pcs persentase 10.3%, *mistake of sewing* sebanyak 23 pcs persentase 9.87%, cacat *pleated* sebanyak 21 pcs persentase 9.01%, *bad from unbalance* sebanyak 18 pcs persentase 7.73%, *missing stitch* sebanyak 10 pcs persentase 4.29%, *mistake of bartack* sebanyak 10 pcs persentase 4.29%, *miss accessories* sebanyak 8 pcs persentase 3.43%, *numbering sticker* sebanyak 6 pcs persentase 2.58%, *thread tensi* sebanyak 5 pcs persentase 2.15%, lain-lain sebanyak 5 pcs persentase 2.15%, cacat *puckering* sebanyak 4 pcs persentase 1.72%, *misplaced accessories* sebanyak 2 pcs persentase, dan *dirty* sebanyak 2 pcs persentase 0.86%.

Persentase kumulatif pada jenis cacat jahitan loncat mendominasi kerusakan dengan persentase sebesar 18%. Perbaikan kualitas *polo shirt style UN-0412* dapat dilakukan dengan memfokuskan pada cacat jahitan loncat. Cacat jahitan loncat terjadi ketika mesin jahit tidak menangkap benang dari jarum untuk membentuk jahitan yang lengkap, ini mengakibatkan adanya jarak kosong atau bagian dari jahitan yang hilang pada kain, penyebabnya diakibatkan dari jarum yang tumpul atau rusak, ketegangan benang yang tidak sesuai, atau masalah dengan pengaturan mesin jahit, hal tersebut dapat mengakibatkan kekuatan jahitan berkurang dan penampilan yang tidak rapi.

Berdasarkan permasalahan-permasalahan yang sudah dijelaskan sebelumnya maka penting dilakukan upaya perbaikan dan pengendalian kualitas agar meminimalisir dan mengurangi cacat jahitan loncat yang terjadi saat proses produksi *polo shirt style UN-0412*. Penelitian ini menggunakan metode PDCA. Metode PDCA berguna untuk melakukan perbaikan berkelanjutan tanpa henti yang pada prinsipnya lebih berorientasi ke masa depan, fleksibel, serta mendukung pemecahan masalah yang efektif (Mahmud, 2019).

Metode PDCA (*Plan Do Check Act*) merupakan metode yang digunakan untuk mencapai berbagai tujuan yang berkaitan dengan peningkatan kualitas produk. Metode ini bertujuan untuk melakukan perbaikan dengan melakukan siklus yang berulang, dimulai dari *plan* (perencanaan), *do* (pelaksanaan), *check* (pemeriksaan), dan *act* (tindakan perbaikan) dalam mencapai tujuan yang

diinginkan. Siklus PDCA melewati proses secara berkesinambungan. PDCA terdapat empat tahap yaitu *Plan* dalam penelitian ini menggunakan *Fishbone Diagram* untuk menggambarkan hubungan antara sebab dan akibat yang berhubungan erat dengan pengendalian proses statistik. Tahap *Do* adalah tahap pelaksanaan tindakan perbaikan yang telah diidentifikasi melalui diagram tulang ikan (*fishbone*) pada tahap perencanaan (*plan*). Tahap ini menggunakan metode 5W+1H yang digunakan untuk pemecahan masalah. Tahap *Check* adalah tahap pemeriksaan yang dilakukan untuk menilai hasil dari pelaksanaan tindakan perbaikan. Tahap *Act* adalah tahap untuk mengambil tindakan yang seperlunya terhadap hasil-hasil dari tahap *check*. (Mahmud, 2019).

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka diperoleh pemikiran untuk mengatasi masalah yang terjadi pada cacat jahitan loncat dengan judul:

**”ANALISIS METODE PDCA TERHADAP CACAT JAHITAN LONCAT
PADA POLO SHIRT STYLE UN-0412 DI LINE 2 PT SEIKOU SEAT
COVER”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, maka identifikasi masalah adalah sebagai berikut:

1. Apa penyebab cacat jahitan loncat?
2. Bagaimana metode PDCA dapat diterapkan untuk mengidentifikasi dan mengatasi penyebab cacat jahitan loncat pada *polo shirt style* UN-0412?

1.3 Batasan Masalah

Pembatasan ruang lingkup penelitian terhadap masalah yang terjadi maka dilakukan pembatasan masalah penelitian, yaitu:

1. Penelitian hanya dilakukan di *line 2* PT Seikou Seat Cover.
2. Periode penelitian dilakukan pada bulan Maret sampai Juni 2024.

1.4 Maksud dan Tujuan

Maksud dan tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut:

1. Maksud
Maksud penelitian ini adalah menganalisis dan mengatasi faktor-faktor penyebab cacat jahitan loncat pada *polo shirt style* UN-0412 di *line 2* dengan menggunakan metode PDCA.

2. Tujuan

Tujuan penelitian ini adalah menganalisis permasalahan dan mencari akar penyebab serta solusi untuk mengatasi cacat jahitan loncat pada *polo shirt style* UN-0412 di *line* 2. Penelitian ini difokuskan pada identifikasi dan pemecahan masalah secara teoretis, tanpa menerapkan solusi secara langsung terhadap *style* tersebut.

1.5 Kerangka Pemikiran

Cacat merupakan kondisi produk yang tidak memenuhi standar atau spesifikasi yang diharapkan dan mengakibatkan ketidaksempurnaan dalam produk. Proses produksi *style* UN-0412 di *line* 2 PT Seikou Seat Cover ditemukan permasalahan cacat jahitan loncat. Cacat jahitan loncat merupakan cacat jahitan yang terjadi ketika satu atau lebih jahitan tidak terbentuk dengan sempurna. Berdasarkan hal tersebut maka penting untuk dilakukannya suatu pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas dilakukan sebagai upaya untuk memperbaiki, mempertahankan, dan meningkatkan standar kualitas produk agar cacat tersebut dapat diperbaiki dan produk yang dihasilkan menjadi lebih baik. Penelitian ini menggunakan metode PDCA karena metode ini merupakan metode pemecahan masalah secara mendalam, mengidentifikasi yang perlu ditingkatkan, perubahan terstruktur dengan siklus yang berkesinambungan sehingga optimalisasi perbaikan dapat terus ditingkatkan.

Langkah-langkah dengan menggunakan metode PDCA, yaitu:

1. *Plan* adalah proses merencanakan secara terencana dan menyeluruh. Melibatkan pengumpulan data, identifikasi penyebab, serta penentuan solusi yang tepat. Tahap *plan* dalam penelitian ini akan menggunakan *Fishbone* untuk menggambarkan hubungan antara sebab dan akibat yang berhubungan erat dengan pengendalian proses *statistical*.
2. *Do* adalah tahap pelaksanaan dari rencana yang telah disusun pada tahap *Plan*. Pada tahap ini, data dikumpulkan dan dianalisis untuk mengidentifikasi penyebab masalah menggunakan 5W1H.
3. *Check* adalah tahap pemeriksaan hasil dari pelaksanaan rencana dianalisis untuk menentukan efektivitasnya. Tahap ini melakukan perbandingan hasil analisis dengan tujuan yang telah ditetapkan.

4. *Act* adalah tahap tindakan langkah-langkah perbaikan diterapkan dan dievaluasi kembali. Tahap ini menyusun rekomendasi perbaikan berdasarkan hasil analisis dan evaluasi sebelumnya.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah dapat membantu PT Seikou Seat Cover dalam mengidentifikasi penyebab utama cacat jahitan loncat dan solusi tindakan perbaikan yang efektif pada *polo shirt style* UN-0412 melalui pendekatan PDCA (*Plan-Do-Check-Act*).

1.7 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yang dilakukan untuk mendapatkan data-data yang dibutuhkan adalah sebagai berikut:

1. Observasi

Observasi dilakukan dengan pengamatan secara langsung untuk mengetahui proses produksi serta mengidentifikasi permasalahan yang terjadi pada *polo shirt style* UN-0412 di PT Seikou Seat Cover.

2. Studi Literatur

Studi literatur dilakukan untuk mendapatkan pemahaman yang lebih mendalam pada permasalahan yang terdapat pada *polo shirt style* UN-0412. Ini melibatkan penelusuran berbagai sumber informasi seperti jurnal, artikel, dan buku ataupun penelitian yang sudah dilakukan sebelumnya yang berkaitan dengan penerapan metode PDCA. Tujuan penelitian ini adalah menganalisis permasalahan dan mencari akar penyebab serta solusi untuk mengatasi cacat jahitan loncat pada *polo shirt style* UN-0412 di *line* 2. Penelitian ini difokuskan pada identifikasi dan pemecahan masalah secara teoretis, tanpa menerapkan solusi secara langsung terhadap *style* tersebut.

3. Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan melalui diskusi dan analisis dokumen. Data yang terkumpul akan memberikan gambaran masalah cacat jahitan loncat pada *polo shirt style* UN-0412 serta faktor-faktor penyebabnya. Melakukan diskusi dengan pihak-pihak yang terkait dengan proses produksi *polo shirt style* UN-0412, seperti bagian *quality control*, *industrial engineering*, RnD, dan *maintenance*. Diskusi bertujuan untuk mendapatkan informasi yang lebih mendalam tentang permasalahan cacat jahitan loncat pada *style* UN-0412. Data yang dikumpulkan menjadi dasar untuk menyusun upaya perbaikan cacat jahitan loncat dan meningkatkan kualitas produk.

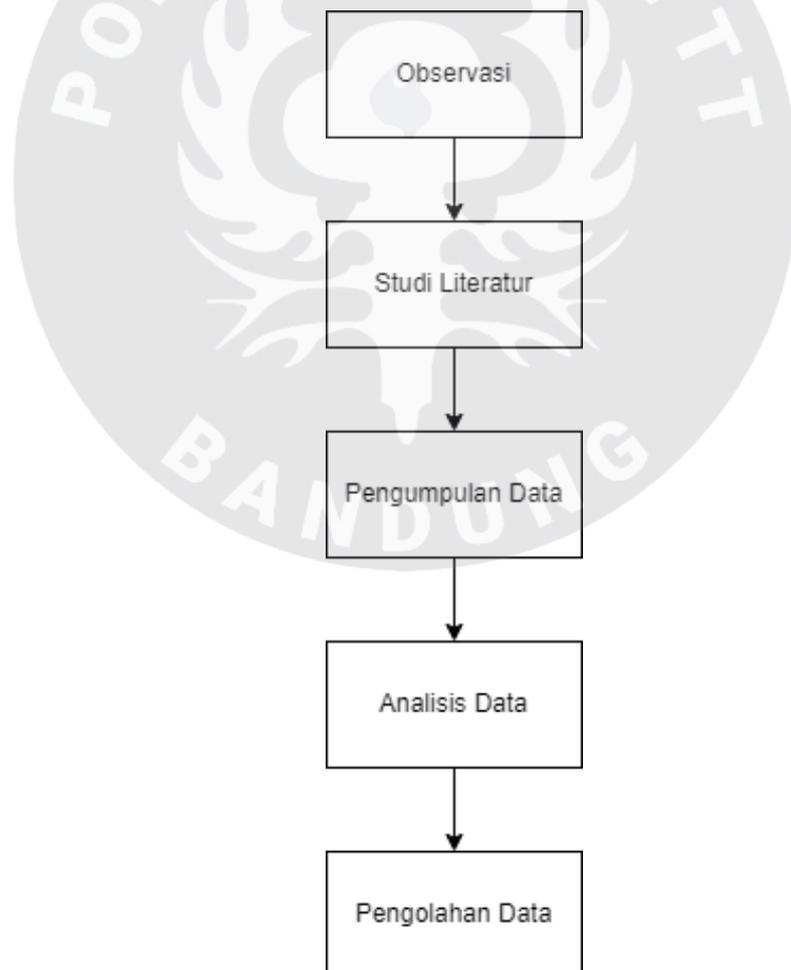
4. Analisis Data

Analisis data dilakukan melalui hasil observasi, diskusi, dan dokumen untuk mengidentifikasi akar penyebab cacat jahitan loncat. Alat bantu yang digunakan pada penelitian ini ialah *fishbone diagram* (diagram tulang ikan) dan 5W1H. *Fishbone diagram* digunakan untuk mengidentifikasi akar permasalahan terkait dengan kualitas produk. *Fishbone diagram* membantu melihat hubungan sebab akibat antara permasalahan kualitas dan faktor yang mempengaruhinya. 5W1H adalah teknik analisis yang digunakan untuk mengidentifikasi dan memahami masalah secara mendalam dengan menjawab serangkaian pertanyaan kunci.

5. Pengolahan Data

Tahap ini dilakukan pengolahan data dari data yang telah didapatkan. Pengolahan data dilakukan dengan metode PDCA (*plan do check act*).

Diagram alir proses penelitian dapat dilihat pada Gambar 1.3 di bawah ini.



Gambar 1.3 Diagram Alir Proses Penelitian

1.8 Lokasi Penelitian

Lokasi pengamatan dilakukan di *line 2* garmen PT Seikou Seat Cover yang beralamat di Jalan Raya Kopo Katapang KM 11,2 No. 90 RT 03 R W 03 Desa Cilampeni, Kecamatan Katapang, Kabupaten Bandung Kode Pos 40971.

