

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

Pertumbuhan industri di Indonesia telah menunjukkan peningkatan yang cepat, terutama ditandai dengan banyaknya perusahaan yang beroperasi dalam sektor tekstil dan garmen, baik dalam skala kecil maupun besar. Industri garmen, yang aktif di pasar lokal maupun internasional, mengalami perkembangan yang signifikan. Untuk tetap kompetitif dan mempertahankan posisinya di pasar, industri garmen perlu meningkatkan daya saingnya di berbagai aspek, termasuk persiapan sumber daya manusia yang berkualitas untuk menghasilkan produk sesuai dengan permintaan konsumen. Salah satu faktor krusial yang berpengaruh adalah proses produksi, yang memiliki dampak besar terhadap kinerja perusahaan.

Budaya kerja berperan besar dalam mengatur proses produksi dengan mencakup kebiasaan dan sikap yang tercermin dalam tindakan kerja. Implementasi budaya kerja 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*) adalah salah satu cara untuk meningkatkan lingkungan kerja serta mempengaruhi pandangan karyawan terhadap pekerjaan mereka. PT Besok Ada Hasil aktif sebagai *Supply Chain Enabler*, memfasilitasi kelancaran operasi rantai pasok dengan teknologi, layanan logistik, perangkat lunak manajemen, infrastruktur transportasi, solusi analitik, dan pengelolaan stok. Ini membantu meningkatkan efisiensi, visibilitas, dan koordinasi dalam rantai pasok perusahaan. PT Besok Ada Hasil juga terlibat dalam sektor manufaktur tekstil dengan konsep bermitra lokal dan internasional serta memiliki *production house* untuk mendukung ekspor produk *local* Menurut (Fradinata, 2022).

Dari pengamatan dan diskusi dengan bagian QC PT. Besok Ada Hasil memiliki *output* produksi perbulan adalah 3.000 *pcs* dari *line sewing* 1, dengan *standard Defect rate* yang digunakan PT Besok Ada Hasil yaitu 6% perbulan. Dalam proses penelitian produksi yang dilakukan pada *sewing line* 1 ditemukan cacat yang melebihi *Defect rate* 10%, sehingga menyebabkan turunnya kualitas pada produk yang dihasilkan. Cacat (*Defect*) merupakan salah satu jenis pemborosan yang tidak bernilai tambah dimana pelanggan tidak ingin membayar produk cacat tersebut sehingga menyebabkan kerugian bagi perusahaan. Berikut ini merupakan capaian Tabel *Defect Rate Quality* pada *sewing line* 1 pada bulan Mei 2024 di PT Besok Ada Hasil yang disajikan pada Tabel 1.1 pada Halaman 2.

Tabel 1. 1 *Output/Hari dan Jenis Defect pada sewing line1*

Tanggal	Output/Hari	Jenis Cacat					
		<i>skip</i>	<i>broken</i>	<i>Unmargin</i>	Noda	Jumlah	%Defect
		<i>stitch</i>	<i>stitch</i>	<i>stitch</i>		Cacat	
13 Mei 2024	125 pcs	2 pcs	4 pcs	2 pcs	6 pcs	14 pcs	11,2%
14 Mei 2024		1 pcs	3 pcs	1 pcs	5 pcs	10 pcs	8%
15 Mei 2024		2 pcs	3 pcs	2 pcs	6 pcs	13 pcs	10,4%
16 Mei 2024		1 pcs	4 pcs	1 pcs	6 pcs	12 pcs	9,6%
17 Mei 2024		1 pcs	4 pcs	1 pcs	6 pcs	12 pcs	9,6%
18 Mei 2024		1 pcs	4 pcs	2 pcs	5 pcs	12 pcs	9,6%
20 Mei 2024		2 pcs	4 pcs	1 pcs	6 pcs	13 pcs	10,4%
21 Mei 2024		3 pcs	3 pcs	1 pcs	5 pcs	12 pcs	9,6%
22 Mei 2024		1 pcs	4 pcs	2 pcs	6 pcs	13 pcs	10,4%
23 Mei 2024		2 pcs	3 pcs	1 pcs	6 pcs	12 pcs	9,6%
24 Mei 2024		2 pcs	3 pcs	2 pcs	6 pcs	13 pcs	10,4%
25 Mei 2024		3 pcs	3 pcs	2 pcs	6 pcs	14 pcs	11,2%
<b>Total</b>	<b>1.500</b>	<b>21 pcs</b>	<b>42 pcs</b>	<b>18 pcs</b>	<b>69 pcs</b>	<b>150 pcs</b>	

Dari Tabel 1.1 pada halaman 2 dapat dianalisis bahwasannya *standard Defect rate quality* dari Perusahaan sebesar 6% per hari. Setelah dilakukan perhitungan dari data target per hari yaitu 125 *pcs* didapatkan batas *Defect* per hari ada di 8 *pcs*.

Berdasarkan tabel diatas dapat disimpulkan bahwasannya *Defect* tertinggi terdapat pada *Defect* noda yang memiliki jumlah 69 *pcs* dalam waktu 12 hari. untuk membantu menemukan sebab dan akibat terjadinya *Defect* noda dapat dibantu dengan diagram *fishbone*. Diagram *fishbone* digunakan untuk mencari penyebab suatu masalah, jika masalah dan akar penyebab masalah sudah diketahui maka mempermudah dalam merumuskan strategi ataupun tindakan. Proses penyusunan diagram *fishbone* dilakukan dengan cara sesi *brainstorming* untuk mencari sebab, akibat dan menganalisis masalah tersebut. Masalah dibagi kedalam beberapa kategori yakni sumber daya manusia (*man*), material, sarana dan prasarana (*tools*), dan metode menurut (Maulana Amirul Adha, 2019)

Menurut penelitian yang dilakukan oleh Maulana (2024) yang berjudul "Peningkatan Kualitas Produk Celana menggunakan Metode *Kaizen*" menyatakan bahwa masalah ini dapat diatasi melalui metode *Kaizen* dengan meliputi beberapa penerapan 5S yang terapkan dalam bentuk pelatihan untuk pekerja, pengaturan alat kerja yang tertata rapi, pemeriksaan rutin terhadap kondisi alat kerja, dan penyusunan prosedur penyimpanan *Work in Process* (WIP) untuk mengurangi cacat dengan cara meningkatkan kualitas. Perbedaan dari penelitian yang akan dilakukan diatas yaitu penelitian yang dilakukan oleh (Maulana, 2024) hanya mengidentifikasi masalah dengan metode *Kaizen* 5S dan memberikan usulan tanpa menerapkannya, sementara penelitian yang dilakukan penulis ini yaitu melakukan proses mengidentifikasi sampai menerapkan, sehingga mendapatkan hasil keberhasilan dengan persentase yang disesuaikan dengan keinginan standar *Defect rate* Perusahaan yang diteliti.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan, maka identifikasi masalah perlu diperhatikan antara lain:

1. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat noda di PT. Besok Ada Hasil?
2. Bagaimana pengaruh penerapan 5S dapat menurunkan *defect*?

### 1.3 Batasan Masalah

1. Jenis cacat yang diidentifikasi adalah jenis cacat terbanyak yaitu cacat noda.
2. Penelitian dilakukan pada *line sewing* 1 produksi di PT Besok Ada Hasil.
3. Konsep *Kaizen* yang digunakan yaitu penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Shitsuke, Seiketsu, Seiso*).
4. Tidak membahas mengenai aspek biaya produksi PT Besok Ada Hasil.

### 1.4 Maksud dan Tujuan

#### 1. Maksud

Maksud dari penelitian ini guna membantu perusahaan dalam mengimplementasikan atau menerapkan 5S. Mengetahui faktor utama penyebab terjadinya cacat produk. Mengamati pengaruh prinsip 5S terhadap perbaikan pengendalian kualitas dalam jangka waktu tertentu dengan memperhatikan periode sebelum dan sesudah penerapan 5S.

#### 2. Tujuan

Membantu perusahaan dalam memperbaiki pengendalian kualitas dan menurunkan jumlah produk cacat noda.

### 1.5 Kerangka Pemikiran

Menurut (Indrawansyah, 2019) *Kaizen* merupakan filosofi dan budaya yang berakar dari tradisi Jepang, mengusung gagasan tentang perbaikan dan kemajuan yang berkelanjutan dalam berbagai aspek kehidupan, seperti dalam keluarga, masyarakat, dan lingkungan kerja. Ini adalah proses yang terus-menerus, bertujuan untuk meningkatkan kualitas dan produktivitas secara bertahap agar mencapai hasil yang signifikan seiring berjalannya waktu.

*Kaizen* juga dikenal dengan sebutan *Continuous Improvement* atau perbaikan berkelanjutan, yang menekankan pada *Total Quality Management (TQM)*, *Zero Defect (ZD)*, *Just in-Time*, dan berbagai metode lain yang berfokus pada pengendalian dan peningkatan kualitas melalui serangkaian perbaikan menuju kesempurnaan sistem. Filosofi ini menegaskan pentingnya kualitas sebagai landasan dalam proses produksi suatu organisasi Menurut (Musman, 2019).

Salah satu aspek penting dari konsep *Kaizen* adalah pendekatan 5S, yang merupakan proses perubahan sikap dengan menerapkan prinsip penataan, kebersihan, dan kedisiplinan di tempat kerja. Konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) mendorong budaya dalam memperlakukan lingkungan kerja dengan benar. Dengan menjaga tempat kerja teratur, bersih, dan teratur, akan tercipta kemudahan dalam bekerja bagi individu. Dengan kemudahan ini, empat aspek penting dalam industri, yaitu efisiensi, produktivitas, kualitas, dan keselamatan kerja, dapat lebih mudah terpenuhi. 5S menjadi sarana efektif untuk meningkatkan mentalitas dasar pekerja dalam menjalankan tugas sehari-hari serta mendukung penerapan sistem manajemen perusahaan secara menyeluruh Menurut (Dian Palupi Restuputri, 2019). Berikut ini adalah penjelasan yang lebih detail mengenai bagian-bagian dari 5S. Bagian – bagian dari 5S dapat dilihat pada *Resume 5S* Tabel 1.2 di bawah ini.

Berdasarkan kerangka pemikiran diatas dapat disimpulkan bahwa, adanya pengaruh penerapan 5S terhadap penurunan *defect* noda. Permasalah pada kualitas dapat teratasi, sehingga *defect* noda dapat berkurang.

Tabel 1. 2 *Resume 5S*

No	5S	Keterangan
1	<i>Seiri</i>	Memilah dan memilah barang-barang yang tidak diperlukan dan membuangnya.
2	<i>Seiton</i>	Menata dan merapikan barang-barang yang diperlukan agar mudah diakses dan digunakan.
3	<i>Seiso</i>	Membersihkan dan menjaga kebersihan tempat kerja.
4	<i>Seiketsu</i>	Standarisasi cara kerja dan prosedur untuk memastikan konsistensi dan efisiensi.
5	<i>Shitsuke</i>	Menjaga dan melestarikan kebiasaan baik yang telah diterapkan.

Sumber: Dian palupi, Penerapan 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*)

Sebagai Upaya Pengurangan Waste Pada PT X.

## **1.6 Metodologi Penelitian**

### **1.6.1 Desain Penelitian**

Penelitian ini menggunakan desain penelitian eksperimen atau percobaan penerapan budaya kerja 5S untuk mendapatkan perubahan dari *variable* yang akan diamati yaitu menurunkan *Defect rate* pada *sewing line* 1 produksi di PT. Besok Ada Hasil dengan menggunakan metode deskriptif, analitis, dan implementasi 5S. metode tersebut berfungsi agar memudahkan penelitian dari mulai sebelum penerapan dan sesudah penerapan 5S.

### **1.6.2 Instrumen Penelitian**

Instrumen penelitian menggunakan cara sebagai berikut:

Diagram sebab akibat merupakan sebuah representasi visual yang bertujuan untuk mengidentifikasi dan menganalisis penyebab utama dari masalah kualitas produksi sebelum implementasi 5S. Dalam diagram ini, setiap cabang dapat mengungkapkan beragam penyebab yang berkontribusi terhadap cacat produk, baik itu terkait dengan menggunakan 4M 1W (*man, machine, methode, material, dan work environment*).

### **1.6.3 Alur Penelitian**

#### a) Observasi Awal

1. Pengamatan langsung untuk mendapatkan informasi dari pihak terkait.
2. Amati kondisi tempat kerja.

#### b) Identifikasi Masalah

1. Menganalisa hasil observasi.
2. Menentukan perumusan masalah, tujuan penelitian, dan keterbatasan masalah yang akan dibahas.

#### c) Studi Literatur

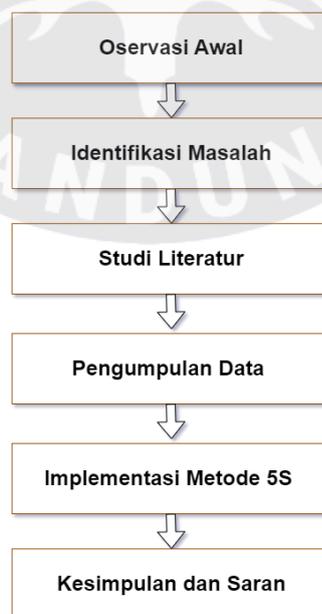
1. Membahas mengenai landasan teori yang digunakan penulis dalam penelitian.

#### d) Pengumpulan Data

1. Pengumpulan data berdasarkan pengamatan terhadap objek penelitian dan tinjauan pustaka.

2. Melakukan interview pihak produksi untuk mengidentifikasi permasalahan yang sering terjadi.
  3. Mengumpulkan data sebelum penerapan dan sesudah penerapan 5S
- e) Implementasi Metode 5S
1. *Seiri (Sort)*: Mengidentifikasi dan menghapus semua barang atau peralatan yang tidak diperlukan di lini produksi.
  2. *Seiton (Set in order)*: Menyusun barang dan peralatan yang tersisa dengan cara yang terstruktur dan efisien.
  3. *Seiso (Shine)*: Membersihkan dan merawat tempat kerja serta peralatan secara teratur.
  4. *Seiketsu (Standardize)*: Membuat standar operasional untuk menjaga kebersihan dan keteraturan.
  5. *Shitsuke (Sustain)*: Mengembangkan kebiasaan dan budaya kerja yang menjaga penerapan 5S secara berkelanjutan.
- f) Kesimpulan dan Saran
1. Membuat kesimpulan berdasarkan hasil penelitian
  2. Memberikan saran untuk evaluasi penelitian

Berikut diagram alir penelitian yang dilakukan untuk pembuatan busana disajikan pada Gambar 1.1 di bawah ini.



Gambar 1. 1 Diagram Alir Penelitian