

BAB 1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Industri garmen merupakan salah satu sektor manufaktur yang memiliki peranan penting dalam perekonomian Indonesia. Produk-produk dari industri ini memiliki permintaan yang stabil baik di pasar domestik maupun internasional. PT Globalindo Intimates adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang ini. Terletak di Klaten, Jawa Tengah, dengan produk utama yang dihasilkan yaitu *underwear* wanita berupa *bra*. Perusahaan ini memiliki komitmen untuk menghasilkan produk berkualitas tinggi secara konsisten. Namun, dalam proses produksi tali bahu *bra* di departemen STB (*Sewing Tali Bahu*), PT Globalindo Intimates sering menghadapi masalah *defect* pada produk. Di antara banyak jenis *defect* yang ditemukan, *defect broken stitch* dan *unconsistance measurement* merupakan jenis *defect* yang berada diatas batas toleransi *defect* perusahaan sebesar 5%. *Defect* ini tidak hanya mengakibatkan penurunan kualitas produk, tetapi juga meningkatkan biaya produksi akibat *rework* dan *scrap*, serta mengurangi kepuasan pelanggan.

Defect broken stitch adalah salah satu masalah umum dalam proses penjahitan yang dapat disebabkan oleh berbagai faktor, seperti kualitas benang, pengaturan mesin jahit, dan keterampilan operator. *Broken stitch* tidak hanya mengurangi estetika produk tetapi juga menurunkan kekuatan dan daya tahan produk, sehingga tidak memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan.

Sementara itu, *unconsistance measurement* mengacu pada ketidakkonsistenan dalam ukuran tali bahu *bra*. Ketidakkonsistenan ini dapat disebabkan oleh variabilitas dalam proses pemotongan dan penjahitan, serta pengendalian kualitas yang kurang efektif. *Unconsistance measurement* dapat berdampak pada ketidaknyamanan pengguna dan menurunkan citra merek di mata konsumen. Proses analisis pada penelitian ini akan menggunakan metode manajemen PDCA (*Plan-Do-Check-Action*). PDCA adalah sebuah metode manajemen yang digunakan untuk meningkatkan kualitas proses dan produk.

Alasan pemilihan metode PDCA yaitu:

- Siklus Berulang: memungkinkan peneliti untuk terus mengevaluasi dan memperbaiki metode lagi

- **Fleksibilitas:** PDCA memungkinkan peneliti untuk merencanakan, melaksanakan, memeriksa, dan bertindak sesuai dengan kebutuhan penelitian
- **Kontrol Kualitas:** tahap *check* mencakup evaluasi dan pengukuran, PDCA membantu dalam mengontrol kualitas penelitian
- **Peningkatan Berkelanjutan:** PDCA mendorong untuk terus menerus meningkatkan proses penelitian.

Oleh karena itu, dilakukan penelitian yang lebih mendalam untuk mengidentifikasi akar penyebab dan menemukan solusi yang lebih efektif pada skripsi yang berjudul:

“ANALISIS PENYEBAB *DEFECT BROKEN STITCH* DAN *UNCONSISTANCE MEASUREMENT* PADA PROSES TALI BAHU *BRA* MENGGUNAKAN PDCA DI PT GLOBALINDO INTIMATES”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dipaparkan di atas, maka dapat diidentifikasi dan dirumuskan beberapa permasalahan yang terjadi.

1. Apa saja faktor yang menjadi penyebab *defect broken stitch* dan *unconsistance measurement* pada proses produksi tali bahu *bra* di Departemen STB (*Sewing-Tali Bahu*)?
2. Berapa persentase *defect broken stitch* dan *unconsistance measurement* pada proses produksi tali bahu *bra* di Departemen STB (*Sewing Tali Bahu*) setelah dilakukan upaya perbaikan?

1.3 Batasan Masalah

Untuk memudahkan dalam menganalisis maka penelitian ini dibatasi oleh beberapa aspek diantaranya yaitu:

- a. Penelitian ini dibatasi pada analisis penyebab *defect broken stitch* dan *unconsistance measurement* pada proses tali bahu *bra* di PT Globalindo Intimates.
- b. Departemen yang diamati adalah Departemen STB (*Sewing Tali Bahu*).
- c. Penelitian berfokus pada salah satu *shift* kerja yaitu *shift* pagi (07.00 – 14.30).
- d. Fokus penelitian akan lebih pada faktor internal perusahaan seperti material, mesin, dan keterampilan operator.

- e. Pengambilan data persentase *defect* sebelum dan/atau sesudah perbaikan dibatasi selama 4 minggu, yaitu pada Bulan Mei 2024.
- f. *Tools* yang digunakan dalam penelitian ini yaitu diagram *fishbone* dan pareto.

1.4 Maksud dan Tujuan

Berdasarkan identifikasi masalah tersebut maka dapat dikemukakan maksud dan tujuan dari penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Maksud

Penelitian ini dimaksudkan untuk mengidentifikasi dan menganalisis penyebab dari *defect broken stitch* dan *unconsistance measurement* pada proses produksi tali bahu *bra* di PT Globalindo Intimates.

2. Tujuan

Menggunakan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Action*), penelitian ini berupaya untuk merumuskan solusi yang efektif guna mengurangi atau bahkan menghilangkan permasalahan *defect broken stitch* dan *unconsistance measurement* pada proses produksi tali bahu *bra* di PT Globalindo Intimates.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun beberapa manfaat yang diharapkan penulis dari penelitian skripsi ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan

Memberikan solusi praktis untuk mengurangi *defect*, meningkatkan kualitas produk, serta menurunkan biaya produksi akibat *defect*.

2. Bagi Peneliti Selanjutnya

Penelitian ini dapat menjadi referensi bagi penelitian lanjutan yang berfokus pada peningkatan kualitas dan efisiensi dalam proses produksi garmen, khususnya dengan menggunakan metode PDCA.

1.6 Kerangka Pemikiran

Tali bahu *bra* merupakan salah satu komponen penting pada produk garmen *bra*, karena 80% *bra* yang dihasilkan di PT Globalindo Intimates merupakan jenis *bra* dengan *strap* (tali bahu). Proses pengerjaan tali bahu *bra* terdiri dari 5 stasiun

kerja, yaitu potong *strap*, memasukkan *slide* dan *ring*, jahit *strap*, buang benang (*trimming*), dan *adjust* tali bahu. Komponen tali bahu *bra* dapat mempengaruhi produktivitas di area *line sewing*, karena apabila tali bahu *bra* yang dihasilkan lebih sedikit dari hasil potongan/*cutting* maka produksi di area *line sewing* akan terlambat dan tidak dapat mencapai *output* yang sudah ditentukan.

Produk berkualitas adalah ketika produk yang dihasilkan dapat memenuhi standar yang ditetapkan dan harapan pelanggan. Kualitas ini mencakup aspek bahan, desain, jahitan, ukuran, konstruksi, penampilan akhir, keamanan, performa, dan kepuasan pelanggan. PT Globalindo Intimates memiliki komitmen untuk menghasilkan produk berkualitas tinggi secara konsisten. Namun, dalam proses produksi tali bahu *bra* di departemen STB (*Sewing Tali Bahu*), PT Globalindo Intimates sering menghadapi permasalahan *defect* pada produk.

Defect produk merupakan hal yang dapat terjadi pada suatu proses produksi. *Defect* pada produk akan mempengaruhi kualitas dan kuantitas produk yang dihasilkan. Karena adanya *defect* produk, perusahaan harus mengulang proses produksi tersebut dan menambah biaya pengeluaran untuk membeli bahan baku serta biaya tenaga kerja karyawan. *Defect* juga termasuk dalam salah satu *waste* yang harus dihilangkan karena tidak memberikan nilai tambah. Dua jenis *defect* utama yang terjadi di departemen STB yaitu *broken stitch* dan *unconsistance measurement*. Berikut ini merupakan hipotesis untuk kedua *defect* tersebut:

1. Hipotesis *Broken Stitch*

1. H1a: Terdapat hubungan signifikan antara kondisi mesin jahit dan frekuensi *broken stitch* pada tali bahu *bra*.
2. H1b: Keahlian dan pengalaman operator jahit mempengaruhi terjadinya *defect broken stitch* pada tali bahu *bra*.

2. Hipotesis *Unconsistance Measurement*:

- H2a: Terdapat hubungan signifikan antara prosedur kerja yang tidak standar dan ketidakkonsistenan ukuran tali bahu *bra*.
- H2b: Kalibrasi alat ukur yang tidak tepat mempengaruhi *unconsistance measurement* pada tali bahu *bra*.

Apabila kualitas produk yang dihasilkan baik, maka produsen dapat meningkatkan kepuasan pelanggan, mengurangi biaya produksi, dan meningkatkan reputasi serta daya saing di pasar.

1.7 Metodologi Penelitian

Serangkaian prosedur dan pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini untuk merancang, melaksanakan dan menganalisis agar dapat berlangsung secara sistematis yaitu:

1. Observasi

Pada tahap ini, hal pertama yang dilakukan adalah mengamati sistem kerja di departemen yang akan diamati di perusahaan. Objek penelitian yang diamati adalah Departemen STB (*Sewing Tali Bahu*) di PT Globalindo Intimates.

2. Identifikasi Masalah

Pada tahap ini peneliti akan menganalisis data historis untuk menentukan jenis *defect* produk yang paling umum terjadi. Setelah memastikan permasalahan yang terjadi selanjutnya akan dilakukan studi literatur untuk mendukung pengerjaan tugas akhir agar lebih terarah karena memiliki dasar sebagai pedoman dalam menyelesaikan permasalahan yang diangkat.

3. Pengumpulan Data

- a. Data Primer: merupakan informasi yang diperoleh langsung oleh peneliti dari sumber pertama, dalam hal ini adalah pegawai maupun pemimpin perusahaan melalui wawancara.
- b. Data Sekunder: merupakan informasi yang dikumpulkan dari sumber-sumber yang sudah ada, seperti catatan atau dokumentasi perusahaan, serta analisis industri yang diberikan oleh media, internet dan lain-lain.

4. Pengolahan Data

Pada tahap ini akan dilakukan pengolahan data primer dan sekunder yang telah diperoleh. Pengolahan data dilakukan dengan tahapan PDCA (*Plan, Do, Check, Action*). Berikut merupakan tahapan pengolahan data yang dilakukan:

- a. *Plan* (Perencanaan)

- Identifikasi masalah penyebab tingginya *defect* untuk jenis cacat *broken stitch* dan *unconsistance measurement* dengan menggunakan diagram pareto dan diagram *fishbone*.
- Identifikasi tujuan akhir dilakukannya penelitian ini.
- Merencanakan strategi atau usulan perbaikan untuk mengurangi jumlah *defect broken stitch* dan *unconsistance measurement*.

b. *Do* (Pelaksanaan)

Pada tahap ini akan dilakukan rencana perbaikan/mengimplementasikan perubahan proses produksi.

c. *Check* (Pemeriksaan)

- Memantau dan mengumpulkan data terkait hasil perubahan.
- Menganalisis kinerja produksi setelah implementasi perubahan.

d. *Action* (Tindakan)

Mengambil Tindakan berdasarkan hasil analisis, seperti melakukan penyesuaian pada proses produksi, memperbaiki kelemahan yang teridentifikasi, atau mengimplementasikan perubahan tambahan.

5. Diskusi

Dilakukan evaluasi dan analisis terkait hasil pengolahan data yang telah diperoleh. Pada tahap ini akan dijabarkan serta menjawab rumusan masalah yang diangkat pada penelitian ini.

6. Kesimpulan dan Saran

Tahap kesimpulan dalam penelitian adalah bagian di mana peneliti akan merangkum temuan utama dan implikasinya, sedangkan pada tahap saran peneliti akan memberikan rekomendasi untuk tindakan di masa depan mengacu pada hasil penelitian tersebut. Alur proses tahapan penelitian dapat dilihat pada Gambar 1.1 di halaman 7.



Gambar 1. 1 Alur Proses Penelitian