

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri konfeksi di Indonesia memiliki peranan penting dalam sektor manufaktur, terutama dalam penyediaan produk tekstil seperti pakaian jadi. Salah satu produk yang menjadi andalan adalah celana jeans, yang memiliki pasar yang luas baik di dalam negeri maupun di luar negeri. Namun, persaingan yang ketat di industri ini menuntut setiap perusahaan konfeksi untuk terus meningkatkan kualitas produk mereka agar dapat bersaing di pasar global. Salah satu tantangan utama yang dihadapi adalah mempertahankan standar kualitas yang tinggi, terutama dalam hal meminimalkan cacat produk.

Salah satu jenis cacat yang sering ditemukan dalam produksi celana jeans adalah cacat kotor minyak. Cacat ini biasanya terjadi akibat kontaminasi minyak atau pelumas dari mesin jahit yang digunakan dalam proses produksi. Cacat kotor minyak tidak hanya menurunkan kualitas estetika produk, tetapi juga dapat menyebabkan ketidakpuasan konsumen, mengurangi reputasi perusahaan, dan meningkatkan biaya produksi akibat pengulangan proses atau penggantian produk yang rusak. Oleh karena itu, diperlukan upaya pengendalian mutu yang sistematis dan efektif untuk menurunkan jumlah cacat kotor minyak ini.

Penerapan metode pengendalian mutu, seperti *Plan-Do-Check-Act* (PDCA), dapat menjadi solusi yang tepat untuk mengatasi permasalahan tersebut. Metode PDCA merupakan pendekatan berkelanjutan yang membantu perusahaan dalam merencanakan, melaksanakan, memeriksa, dan memperbaiki proses produksi secara berulang untuk mencapai hasil yang lebih baik. Dengan menggunakan metode PDCA, perusahaan dapat melakukan identifikasi penyebab utama cacat, merencanakan perbaikan, memantau hasil implementasi, serta mengambil tindakan korektif untuk menetapkan standar baru yang lebih baik.

Industri konfeksi Third Studios, yang fokus pada produksi celana jeans, juga menghadapi masalah serupa dengan tingginya angka cacat kotor minyak pada produk mereka. Meskipun telah dilakukan beberapa perbaikan, masalah ini masih menjadi kendala utama dalam mempertahankan kualitas produk. Oleh karena itu, penelitian ini dilakukan untuk menganalisis dan mengevaluasi efektivitas penerapan pengendalian mutu dengan metode PDCA dalam menurunkan jumlah cacat kotor minyak pada celana jeans yang diproduksi oleh Industri Konfeksi Third Studios. Dengan demikian, diharapkan hasil dari penelitian ini dapat memberikan solusi konkret untuk meningkatkan efisiensi dan kualitas produksi perusahaan.

Berdasarkan pengamatan bulan Mei tahun 2024 ini ditemukan banyak sekali pakaian cacat, seperti cacat kotor, cacat jahitan, dan cacat kain. Dari banyaknya jenis cacat yang disebutkan, cacat kotor mendominasi dengan jumlah terbanyak di antara jenis cacat lainnya. Cacat kotor adalah jenis cacat yang tidak dapat diprediksi, namun dapat menyebabkan masalah saat produk hendak dilanjutkan ke proses berikutnya, baik saat produk masih berupa komponen maupun sudah menjadi produk jadi.

Berdasarkan pengamatan lebih lanjut, permasalahan tingginya cacat kotor tersebut diketahui melebihi standar toleransi perusahaan yang seharusnya di bawah 15%. Data jumlah cacat pada produk jadi Konfeksi Third Studios pada bulan Mei 2024 disajikan pada Tabel 1.1 berikut.

Tabel 1.1 Jumlah Produk Cacat Konfeksi Third Studios Mei 2024

Jumlah Produksi (pcs)	Cacat (pcs)		
	kotor	jahitan	Kain (lubang)
4.686	1.444	1.009	136

Sumber : Bagian QC

Berdasarkan hasil pengamatan Tabel 1.1 pada halaman 2, dapat diketahui salah satu jenis cacat yang melebihi toleransi perusahaan, jika jumlah

produksinya 4.686 pcs. Hal ini dapat merugikan perusahaan karena dapat memboroskan waktu untuk melakukan perbaikan.

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, maka dilakukan upaya penurunan terhadap jumlah cacat kotor dengan cara menerapkan pengendalian mutu yang mencakup metode pengembangan yang berprinsip meningkatkan kualitas produk pada Bagian *Sewing* untuk meningkatkan mutu pakaian jadi yang dihasilkan oleh Konfeksi Third Studios.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut :

1. Bagaimana pengaruh penerapan pengendalian mutu dengan metode (*plan, do, check, act*) PDCA terhadap pengurangan presentase cacat kotor minyak yang dihasilkan perusahaan?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab banyaknya jumlah cacat kotor minyak yang dihasilkan Konfeksi Third Studios. Tujuan yang ingin dicapai dengan penelitian ini adalah untuk mengurangi jumlah cacat kotor minyak di konfeksi Third Studios dengan menggunakan metode PDCA

1.4 Kerangka Pemikiran

Salah satu perkembangan suatu pengendalian kualitas secara kronologis menurut Feigenbaum (1991) adalah tahap *operation quality control*, yaitu ditahap ini tiap-tiap pekerja (operator) bertanggung jawab atas pembuatan dan pengendalian mutu produk yang dibebankan kepadanya. Karena sebuah mutu yang dihasilkan dari karyawan yang akan menunjang perusahaan tersebut. Operator merupakan hal yang sangat inti dalam pembuatan sebuah produk jadi. Sebuah produk garmen yang baik, dihasilkan oleh beberapa faktor, yaitu faktor material, mesin, manusia, lingkungan, dan metoda yang diterapkannya. Tantangan untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang baik dan dengan

cara yang efektif dan efisien akhirnya menghasilkan suatu pendekatan yang sekarang dikenal sebagai pengendalian mutu.

Pengendalian mutu sendiri bermaksud untuk menghasilkan mutu produk yang baik dan menurunkan jumlah cacat pada produk jadi yang dihasilkannya, yang dimaksud dengan barang cacat adalah hal-hal yang tidak diinginkan terdapat pada barang tersebut, karena tidak sesuai dengan spesifikasi dan dapat mengurangi mutu produk tersebut. Pada Konfeksi Third Studios banyak ditemukan barang cacat, khususnya untuk barang cacat yang paling mendominasi adalah cacat kotor minyak.

Salah satu perangkat kendali mutu yaitu delapan langkah pemecahan masalah yang tergabung dalam siklus PDCA (*Plan, Do, Check, Act*). Delapan langkah tersebut adalah *Plan* (perencanaan) yang terdiri dari langkah pertama (menemukan masalah), langkah kedua (menemukan penyebab), langkah ketiga (menemukan masalah dominan), dan langkah keempat (menyusun langkah-langkah perbaikan), *Check* (pengecekan) yang terdiri dari langkah keenam (memeriksa hasil perbaikan), dan *Act* (tindakan) yang terdiri dari langkah ketujuh (mencegah terulang masalah yang sama) dan langkah kedelapan (menggarap masalah selanjutnya yang belum terpecahkan).

1.5 Pembatasan Masalah

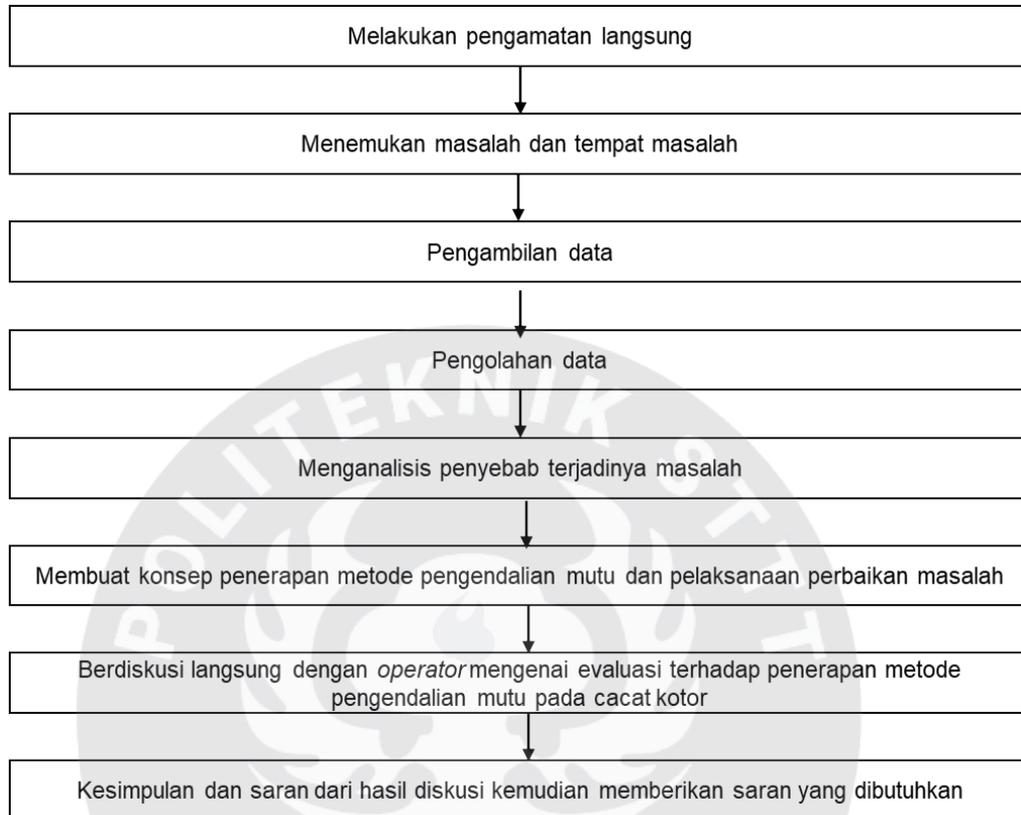
Dalam melakukan penelitian ini, membatasi ruang lingkup masalah yaitu :

- a. Penelitian dilakukan pada operator *sewing* bagian konfeksi Third Studios.
- b. Penelitian ini dilakukan sebelum operator memulai produksi, saat memulai produksi, dan meninggalkan produksi.
- c. Penelitian dilakukan pada perilaku karyawan dan lingkungan pekerjaan.
- d. Penelitian ini dilakukan hanya pada Bagian *Sewing* dan Bagian QC *Endline*.

1.6 Metodologi Penelitian

1.7

Metodologi penelitian yang digunakan dapat dilihat pada Gambar 1.1 di bawah ini.



Gambar 1.1 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian pada gambar tersebut menunjukkan tahapan sistematis dalam proses identifikasi, analisis, dan perbaikan masalah kualitas. Berikut adalah penjelasan detail dari setiap langkah:

1. Melakukan Pengamatan Langsung

Tahap pertama adalah melakukan pengamatan langsung dilakukan di lokasi untuk mendapatkan gambaran awal tentang situasi atau proses yang sedang berjalan. Hal ini membantu dalam mengidentifikasi potensi masalah yang ada.

2. Menemukan Masalah dan Tempat Masalah

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan, masalah dan lokasinya diidentifikasi. Tahap ini bertujuan untuk menentukan di mana letak permasalahan utama terjadi agar fokus solusi bisa lebih spesifik.

3. Pengambilan Data

Setelah masalah teridentifikasi, data yang relevan dikumpulkan. Data ini bisa berupa data kuantitatif maupun kualitatif yang akan digunakan untuk memahami masalah secara lebih mendalam.

4. Pengolahan Data

Data yang telah dikumpulkan kemudian diolah untuk menghasilkan informasi yang lebih bermakna. Pengolahan data ini bisa dilakukan dengan teknik statistik atau metode analisis lainnya, tergantung pada jenis data yang dikumpulkan.

5. Menganalisis Penyebab Terjadinya Masalah

Tahap ini melibatkan analisis lebih lanjut untuk menemukan akar penyebab masalah. Teknik seperti diagram sebab-akibat atau metode 5 Why sering digunakan pada tahap ini untuk memastikan bahwa penyebab sebenarnya dari masalah telah ditemukan.

6. Membuat Konsep Penerapan Metode Pengendalian Mutu dan Pelaksanaan Perbaikan Masalah

Berdasarkan hasil analisis, konsep atau rencana tindakan untuk menerapkan metode pengendalian mutu disusun. Tahap ini berfokus pada pengembangan solusi dan langkah perbaikan yang diperlukan.

7. Berdiskusi Langsung dengan Operator Mengenai Evaluasi terhadap Penerapan Metode Pengendalian Mutu pada Cacat Kotor

Pada tahap ini, dilakukan diskusi langsung dengan para operator untuk mengevaluasi efektivitas penerapan metode pengendalian mutu yang telah direncanakan, khususnya yang berkaitan dengan masalah cacat kotor.

8. Kesimpulan dan Saran dari Hasil Diskusi Kemudian Memberikan Saran yang Dibutuhkan

Tahap akhir dari metodologi ini adalah menyusun kesimpulan dan saran berdasarkan hasil diskusi dan evaluasi yang telah dilakukan. Saran ini nantinya digunakan sebagai panduan dalam implementasi lebih lanjut atau perbaikan berkelanjutan.

Secara keseluruhan, metodologi ini bertujuan untuk mengidentifikasi masalah dalam proses, menganalisis penyebabnya, menerapkan metode pengendalian mutu, dan melakukan evaluasi serta perbaikan berkelanjutan melalui keterlibatan operator di lapangan.

