

BAB I

Pendahuluan

1.1 Latar Belakang

PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing (PT Trisco TAM) merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi yang khusus memproduksi jaket dan celana panjang pria. Perusahaan ini menerima pesanan dari *buyer* Roger David, NNT, Alexandra, Marykay, Dimensions, Pacific Brand, Austin, Emirates, Calvin Klein, Cardinal, dan The Executive. Salah satu visi dari PT Trisco TAM yaitu berusaha menjadi perusahaan garmen yang berkualitas tinggi yang mempunyai reputasi internasional dengan menjamin kualitas produk yang dihasilkan dengan ditunjang oleh sumber daya manusia yang memiliki standar kompetensi, lingkungan kerja yang baik serta pemenuhan kesejahteraan karyawan. Demi mewujudkan hal tersebut, maka perlu adanya perhatian yang khusus terhadap pengendalian mutu di perusahaan ini.

Mutu merupakan keseluruhan gabungan karakteristik produk dan jasa yang digunakan untuk memenuhi harapan-harapan pelanggan. Mutu erat hubungannya dengan produk yang dihasilkan. Keberadaan produk rusak atau cacat sangat berpengaruh terhadap *image* dan kerugian-kerugian yang ditimbulkan selama proses produksi. PT Trisco TAM dalam proses produksinya menetapkan toleransi perbaikan sebesar 2,5% dari total *output* perbulannya. Toleransi perbaikan yang telah ditetapkan tersebut, pada kenyataannya tidak dapat tercapai sesuai dengan batas maksimal 2,5%. Hal tersebut dapat dilihat pada Tabel 1.1 dibawah ini :

Tabel 1.1 Pencapaian Target Produksi di Bagian Men Jacket

Bulan	Target Produksi (pcs)	Output (pcs)	Total Kegagalan	Presentase Output (%)	Presentase Perbaikan (%)
Maret 2016	60.480	57.701	7.314	87,33 %	12,67 %
April 2016	54.720	49.603	5.282	89,35 %	10,65 %

Sumber : Adm. Quality Control PT Trisco TAM (Maret 2016- 25 April 2016)

Tabel 1.1 menunjukkan angka yang cukup besar terhadap persentase yang memerlukan perbaikan, perlu dilakukannya upaya untuk memperkecil angka perbaikan tersebut. Upaya untuk mengurangi angka kegagalan proses tersebut dapat dilakukan dengan berbagai metoda, salah satunya yaitu metoda *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*. *FMEA* merupakan suatu metode yang digunakan untuk

mengidentifikasi dan menganalisa suatu kegagalan dan akibatnya untuk menghindari kegagalan tersebut dengan menganalisa kegagalan tersebut terhadap keparahan, peluang terjadinya kegagalan dan deteksi yang dilakukan. Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka untuk mengetahui kegagalan yang terjadi dilakukan pengamatan terhadap produksi *men jacket* yang akan dibahas dalam bentuk skripsi dengan judul :

“ANALISIS PENYEBAB CACAT PRODUK *MEN JACKET* DENGAN MENGUNAKAN METODA *FAILURE MODE AND EFFECT ANALYSIS*”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. Proses apa yang menjadi perbaikan pada produksi *men jacket*?
2. Upaya apa yang dapat dilakukan, untuk menurunkan angka cacat pada proses produksi *men jacket* di PT Trisco TAM ?
3. Berapa besar penurunan angka kegagalan proses yang telah di lakukan perbaikan ?

1.3 Maksud dan Tujuan

Pengamatan ini dimaksudkan untuk mengidentifikasi sumber-sumber dan penyebab dari suatu masalah kualitas.

Tujuan dari pengamatan ini yaitu :

1. Meningkatkan *output* produksi
2. Memperbaiki proses sehingga dapat menurunkan angka kegagalan pada proses produksi.

1.4 Kerangka pemikiran

Kualitas merupakan suatu kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, manusia, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan. Kualitas dianggap sebagai ukuran relatif kebaikan suatu produk dan jasa yang terdiri dari kualitas desain dan kualitas kesesuaian. Perusahaan dalam produksinya pasti menginginkan produk yang memiliki kualitas tinggi agar mampu memuaskan pelanggan dan mendapatkan citra atau reputasi yang baik dihadapan konsumen. Untuk mendapatkan kualitas terbaik diperlukan usaha-usaha yang dapat memperkecil angka kecacatan pada produk dan usaha-usaha penyelesaian jika cacat produk itu tidak dapat terhindari, maka dilakukan analisis sehingga diharapkan dapat diperoleh data untuk mendapatkan usaha-usaha yang sudah dijelaskan diatas guna meningkatkan kualitas yang baik bagi para konsumen.

Usaha yang dapat dilakukan salah satunya dengan menggunakan *Metode FMEA*. *Metode FMEA* merupakan salah satu metode yang dapat menganalisa kegagalan dengan mengidentifikasi bentuk keparahan, peluang terjadi, dan deteksi yang sudah dilakukan untuk mengurangi peluang terjadi kesalahan atau cacat tersebut. Harapan setelah mengidentifikasi kegagalan ini yaitu adanya penurunan terhadap angka cacat/bulan, walaupun tidak secara signifikan akan tetapi dapat menurunkan angka cacat. Penurunan nilai yang signifikan dihasilkan dari pengendalian mutu yang terus-menerus dilakukan.

1.5 Batasan Masalah

Untuk menghindari penyimpangan pembahasan dari maksud dan tujuan, maka perlu adanya batasan dalam penelitian sebagai berikut :

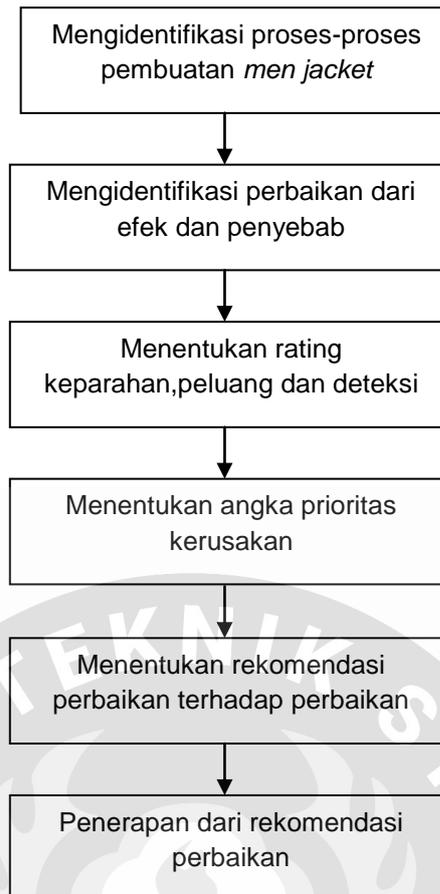
1. Pengamatan dilakukan pada produk *men jacket* selama bulan Maret sampai dengan 25 April 2016 di PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing.
2. Metoda yang digunakan dalam pengamatan ini yaitu metode *FMEA* dengan tipe *process FMEA*.
3. Perbaikan produk dilakukan pada dua jumlah kegagalan tertinggi pada proses produksi *men jacket*.

1.6 Metoda Pengamatan

Metoda pengamatan yang dilakukan dalam pengamatan ini adalah sebagai berikut :

1. Studi literatur
Data yang diperoleh atau dihasilkan dengan cara membaca dan mempelajari buku-buku ilmu pengetahuan yang berhubungan dengan masalah yang diteliti.
2. Studi lapangan, meliputi :
 - a. Pengumpulan data yang berkaitan dengan perbaikan
 - b. Wawancara langsung dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan proses pengendalian mutu di PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing. Hal ini dimaksudkan agar data yang diperoleh lebih akurat.
 - c. Melakukan pengamatan langsung pada proses pembuatan *men jacket* di PT Trisco TAM

Keterangan-keterangan di atas menunjukkan tahapan pengamatan pada *line* yang memproduksi *men jacket* dalam upaya memperbaiki mutu untuk menurunkan angka perbaikan. Diagram alir pengamatan dalam upaya perbaikan mutu dapat digambarkan pada Gambar 1.1 halaman 4.



Gambar 1.1 Diagram Alir Pengamatan

1.8 Lokasi Pengamatan

Pengamatan dilakukan di PT Trisco Tailored Apparel Manufacturing yang berlokasi di Kompleks Industri Tri Kencana Jalan Raya Kopo Soreang Km 11,5 Katapang-Soreang, Kabupaten Bandung, Jawa Barat 40971

