

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

PT. Nissiel Garment Manufacturer merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi (*garment*). Perusahaan melakukan berbagai upaya agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas tinggi diantaranya dengan adanya *supervisor*. Salah satu tugas dari *supervisor* adalah menjaga atau memonitoring kualitas produk yang dihasilkan oleh operator, upaya penjaagaan yang dilakukan adalah untuk menjaga agar kualitas yang dihasilkan tetap bagus dan mencegah terjadinya cacat pada produk. Dari 56 pcs cacat yang harus diperbaiki yang terjadi di PT. Nissiel Garment Manufacturer, faktor penyebabnya adalah karena gerakan operator pada saat proses produksi yang tidak efektif, produk yang dihasilkan mengalami cacat penjahitan sehingga diperlukan kembali proses pengerjaan/perbaikan, dengan terbiasanya melakukan perbaikan dan kurang menerapkan pencegahan cacat sedini mungkin/*Right First Time (RFT)*. Maka dari itu penulis tertarik untuk mengangkat judul tentang **“Perbaikan Metode Gerakan Operator Untuk Meningkatkan Persentase *Right First Time (RFT)* Pada Produk NNT LDS Jacket di Line 7”**. Gambar produk NNT LDS Jacket dapat dilihat pada Gambar 1.1 dan Tabel 1.1 menunjukkan *quantity order* produk NNT LDS Jacket.

Pada pengamatan yang dilakukan pada *line 7* dengan produk: NNT LDS Jacket dengan *quantity order*: 585 pcs

**Tabel 1.1 Style Produk NNT LDS Jacket di Line 7**

<i>Style</i>	<i>Quantity (pcs)</i>
CAT 15X	400
RPM1CM	70
RPS1CM	115
<b>Total</b>	<b>585</b>

Sumber: Data *FINAL QC*



Sumber: Data pribadi

**Gambar 1.1 Produk NNT LDS Jacket di Line 7**

- Pada *style* CAT 15X, terdapat produk cacat/perbaikan sebanyak 56 Pcs dari total 400 pcs =14%. Seperti yang ditunjukkan pada Tabel 1.2. cacat (*defect*) ditemukan di QC *final* pada saat semua produk telah selesai dikerjakan.

**Tabel 1.2 Jumlah Cacat Pada Produk NNT LDS Jacket di Line 7**

CACAT/REWORK		
KOMPONEN	JENIS CACAT	JUMLAH (pcs)
<i>Stitch zipper</i>	Jahit tidak lurus	48
<i>Stitch front</i>	Jahitan tidak lurus	21
<i>Stitch hemming (Kelim)</i>	Jahitan tidak lurus	7
<i>Stitch Bottom</i>	kanan & kiri tidak simetris	9
<b>Total cacat/perbaikan</b>		<b>85</b>

Sumber: data QC FINAL

Untuk detail cacat yang terdapat pada garmen, lebih jelasnya dapat dilihat pada Table 1.3 dan Tabel 1.4 pada halaman 3.

Tabel 1.3 *Detail jumlah cacat pada produk NNT LDS Jacket di line 7*

Garment	KOMPONEN			
	Stitch zipper (pcs)	Stitch front (pcs)	Stitch Hemming (pcs)	Stitch Bottom (pcs)
1	X	X	X	X
2	X	X	X	X
3	X	X		X
4	X	X		X
5	X	X		X
6	X	X		X
7	X	X		X
8	X	X		
9	X	X		
10	X	X		
11	X	X		
12	X	X		
13	X	X		
14	X	X		
15	X	X		
16	X	X		
17	X	X		
18	X	X		
19	X			
20	X			
21	X			
22	X			
23	X			
24	X			
25	X			
26	X			
27	X			
28	X			
29	X			
30	X			

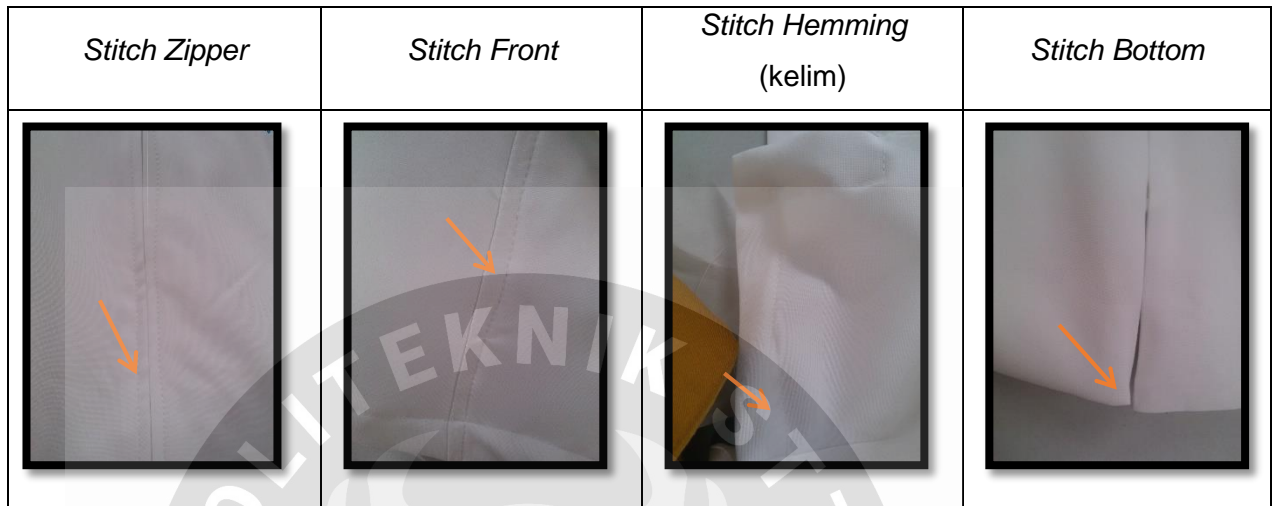
Tabel 1.4 *Detail* jumlah cacat pada produk NNT LDS Jacket di *line 7* (lanjutan)

Garment	KOMPONEN			
	Stitch zipper (pcs)	Stitch front (pcs)	Stitch Hemming (pcs)	Stitch Bottom (pcs)
31	X			
32	X			
33	X			
34	X			
35	X			
36	X			
37	X			
38	X			
39	X			
40	X			
41	X			
42	X			
43	X			
44	X			
45	X			
46	X			
47	X			
48	X			
49		X		
50		X	X	
51		X	X	
52			X	
53			X	
54			X	
55				X
56				X
<b>TOTAL</b>	<b>48</b>	<b>21</b>	<b>7</b>	<b>9</b>
	<b>85</b>			

Sumber: data QC FINAL

Ket: X = Cacat produk

- Produk yang cacat diperbaiki, pada saat *line* memproduksi *style* yang selanjutnya/berbeda, sehingga mengakibatkan terganggunya proses pengerjaan *style* yang seharusnya sedang diproduksi.
- Terjadinya perbaikan berulang/jenis cacat yang sama dengan jumlah 56 pcs, disebabkan karena metode gerakan operator yang tidak efektif. Cacat yang terdapat pada garmen dapat dilihat pada Gambar 1.2 berikut.



**Gambar 1.2 Jenis cacat pada produk NNT LDS Jacket di *line* 7**

Sumber: Data pribadi

Penjelasan jenis cacat dapat dilihat pada Tabel 1.2

## 1.2 Identifikasi Masalah

Latar belakang di atas didapat identifikasi masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan perbaikan metode gerakan operator untuk meningkatkan persentase *Right First Time* (RFT) pada produk NNT LDS Jacket di *line* 7?
2. Bagaimana dampak dari perubahan metode gerakan operator yang telah diterapkan?

## 1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh perbaikan metode gerakan operator dalam meningkatkan persentase *Right First Time* (RFT) pada produk NNT LDS Jacket di *line* 7

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk meningkatkan persentase *Right First Time* (RFT) pada perbaikan metode gerakan pada produk NNT LDS Jacket di *line* 7.

#### 1.4 Kerangka Pemikiran

Upaya perbaikan kualitas memerlukan metode yang terstruktur yang mampu mengukur, menggambarkan dan mengarahkan tahapan yang penting dalam setiap proses yang dilakukan. Salah satu bentuk usaha dalam suatu perbaikan peningkatan atau pengendalian kualitas produk adalah dengan perubahan sistem produksi/metode kerja.

Sistem produksi merupakan suatu landasan utama dalam dunia industri garmen, penerapan sistem produksi yang terencana dengan baik akan ikut menentukan efisiensi dan efektivitas kegiatan produksi sehingga dapat menjaga kelangsungan hidup dan keberhasilan suatu perusahaan.

Terjadinya perbaikan berulang di *line 7* pada produk NNT LDS *Jacket* terjadi karena:

1. Kurangnya pengawasan/*controlling* dari *supervisor* terhadap proses kerja operator.
2. Metode gerakan operator yang tidak efektif.
3. Terbiasanya melakukan perbaikan secara berulang.

Pada produk NNT LDS *Jacket style* CAT 15X, ditemukan cacat produk yang harus diperbaiki sebanyak 85 jenis cacat jahitan dari 56 pcs dari total kuantitas produk 400 pcs, dengan ini perlu dilakukannya 85 kali perbaikan. Hal ini terjadi karena kurangnya pengawasan dari *supervisor* dan metode gerakan operator yang kurang efektif maka dari itu perlu dilakukannya perbaikan metode gerakan operator pada produk NNT LDS *Jacket* di *line 7*.

*Supervisor* perlu melakukan pengontrolan terhadap kinerja operator agar kualitas produk tetap terjaga dan dapat meminimalisir terjadinya perbaikan berulang.

Perbaikan gerakan operator perlu dilakukan untuk dapat menghasilkan metode kerja yang lebih berkualitas dengan tingkat kelelahan atau kejenuhan yang seminim mungkin.

Langkah pertama sebelum memperbaiki gerakan operator adalah mencatat waktu setiap gerakan operator pada proses *stitch zipper*, *stitch front*, *stitch hemming* dan *stitch bottom* pada produk NNT LDS *Jacket style* CAT 15X di *line 7*. Langkah selanjutnya adalah merencanakan perbaikan metode gerakan operator yang kurang efektif, yaitu dengan cara mengatur kecepatan penjahitan dengan tetap berpacu terhadap target yang telah ditentukan, langkah selanjutnya adalah menerapkan

metode perbaikan yang telah direncanakan, langkah terakhir adalah melakukan perhitungan dan evaluasi terhadap kualitas yang dihasilkan.

Diharapkan hasil dari perbaikan metode gerakan operator ini dapat menghasilkan produk yang berkualitas sehingga dapat meminimalisir terjadinya perbaikan berulang.

### **1.5 Pembatasan Masalah**

Untuk membatasi ruang lingkup dari pengamatan ini, maka dilakukan pembatasan masalah berdasarkan hal-hal berikut:

1. Pengamatan dilakukan di *line 7* pada produk NNT LDS *Jacket*.
2. Sistem produksi yang diamati yaitu mengenai kualitas pada produk NNT LDS *Jacket* di *line 7*.
3. Penerapan perbaikan metode gerakan operator untuk meningkatkan persentase *Right First Time* (RFT) pada produk NNT LDS *Jacket* di *line 7*.
4. Penelitian dilakukan hanya pada proses penjahitan: *stitch zipper*, *stitch front*, *stitch hemming* dan *stitch bottom*.

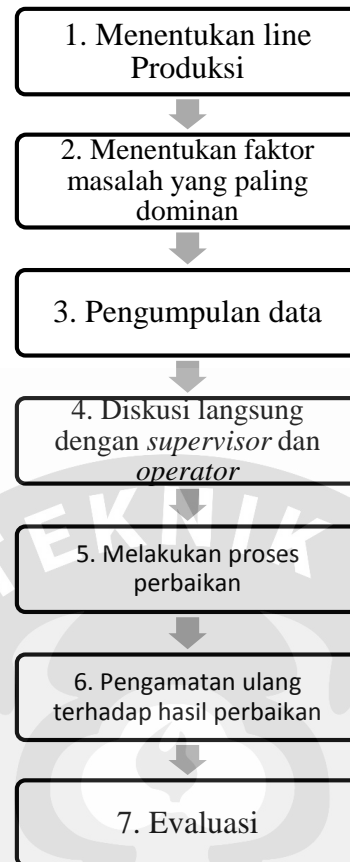
### **1.6 Metode Penelitian**

Metode pengamatan yang dapat dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Pengumpulan data yang berkaitan dengan RFT.
2. Studi lapangan, meliputi:
  - Pengumpulan data yang berkaitan dengan jumlah cacat produksi.
  - Melakukan pengamatan langsung pada proses penjahitan.
  - Diskusi langsung dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan proses produksi seperti *supervisor* dan operator.
3. *Literature*

Pengamatan ini memerlukan berbagai informasi dan teori pendukung yang dapat digunakan sebagai pedoman pemikiran dalam menyelesaikan setiap permasalahan yang ada.

## 1.7 Alur Proses Penelitian



**Gambar 1.3 Alur proses penelitian**

## 1.8 Lokasi Pengamatan

PT. NISSIEL GARMENT MANUFACTURER yang beralamat Jl. Raya Kopo Soreang Km. 11,5 Bandung.