

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Shinko Toyobo Gistex Garment merupakan sebuah perusahaan asing yang bergerak dibidang barang jadi. Perusahaan ini bersifat *make to order*, yaitu membuat semua produknya sesuai dengan keinginan *buyer* dan semua spesifikasinya pun sesuai dengan yang diinginkan oleh *buyer*. Setiap perusahaan akan mengutamakan mutu dari produk yang dihasilkannya.

Sebagai salah satu perusahaan yang bergerak di sektor pakaian jadi PT Shinko Toyobo Gistex Garment selalu berupaya untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.

Berdasarkan pengamatan bulan Maret tahun 2016 ini ditemukan banyak sekali pakaian cacat, seperti cacat kotor, cacat jahitan, dan cacat kain. Dari banyaknya cacat yang disebutkan cacat kotor merupakan jenis cacat yang mendominasi dan yang paling banyak jumlahnya diantara jenis cacat yang lain.

Cacat kotor merupakan cacat yang tidak dapat diprediksi, namun menyebabkan masalah ketika hendak dilanjutkan pada proses berikutnya. Saat produk tersebut masih berbentuk komponen ataupun sudah menjadi produk pakaian jadi.

Berdasarkan pengamatan lebih lanjut, permasalahan tingginya cacat kotor tersebut diketahui melebihi standar toleransi perusahaan yang seharusnya di bawah 10%. Data jumlah cacat pada produk jadi PT Shinko Toyobo Gistex Garment I pada bulan Maret 2016 disajikan pada Tabel 1.1 berikut.

Tabel 1.1 Jumlah Produk Cacat PT Shinko Toyobo Gistex Garment

Maret 2016

Jumlah Produksi (pcs)	Toleransi Perusahaan(pcs)	Cacat (pcs)			
		Kotor	Jahitan	Kain	Kelengkapan
130.309	<13.031	28.742	6.756	194	1.456

Sumber : Bagian QC *Endline* PT Shinko Toyobo Gistex Garment I

Berdasarkan hasil pengamatan Tabel 1.1 pada halaman 1, dapat diketahui salah satu jenis cacat yang melebihi toleransi perusahaan, jika jumlah produksinya 130.309 *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 PT Shinko Toyobo Gistex Garment I, sehingga diajukan skripsi dengan judul

**“UPAYA PENERAPAN PENGENDALIAN MUTU GUNA MENURUNKAN
JUMLAH CACAT KOTOR PADA PRODUK JADI DI BAGIAN *SEWING*
PT SHINKO TOYOBO GISTEX GARMENT I”**

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Bagaimana pengaruh adanya penerapan pengendalian mutu dengan tahap metode *plan, do, check, action* akan mengurangi persentase cacat kotor yang dihasilkan perusahaan ?
2. Bagaimana dengan adanya metode perbaikan dapat meningkatkan kualitas produk jadi ?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab banyaknya jumlah cacat kotor yang dihasilkan PT Shinko Toyobo Gistex Garment I.

Tujuan yang ingin dicapai dengan penelitian ini adalah untuk mengurangi jumlah cacat kotor produksi di PT Shinko Toyobo Gistex Garment I dengan menggunakan metode pengendalian mutu.

1.4 Kerangka Pemikiran

Pada hakekatnya, 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 PT Shinko Toyobo Gistex Garment I banyak ditemukan barang cacat, khususnya untuk barang cacat yang paling mendominasi adalah cacat kotor.

Salah satu perangkat kendali mutu yaitu delapan langkah pemecahan masalah yang tergabung dalam siklus PDCA (*Plan, Do, Check, Action*). 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 *Action* (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, penulis membatasi ruang lingkup masalah, yaitu :

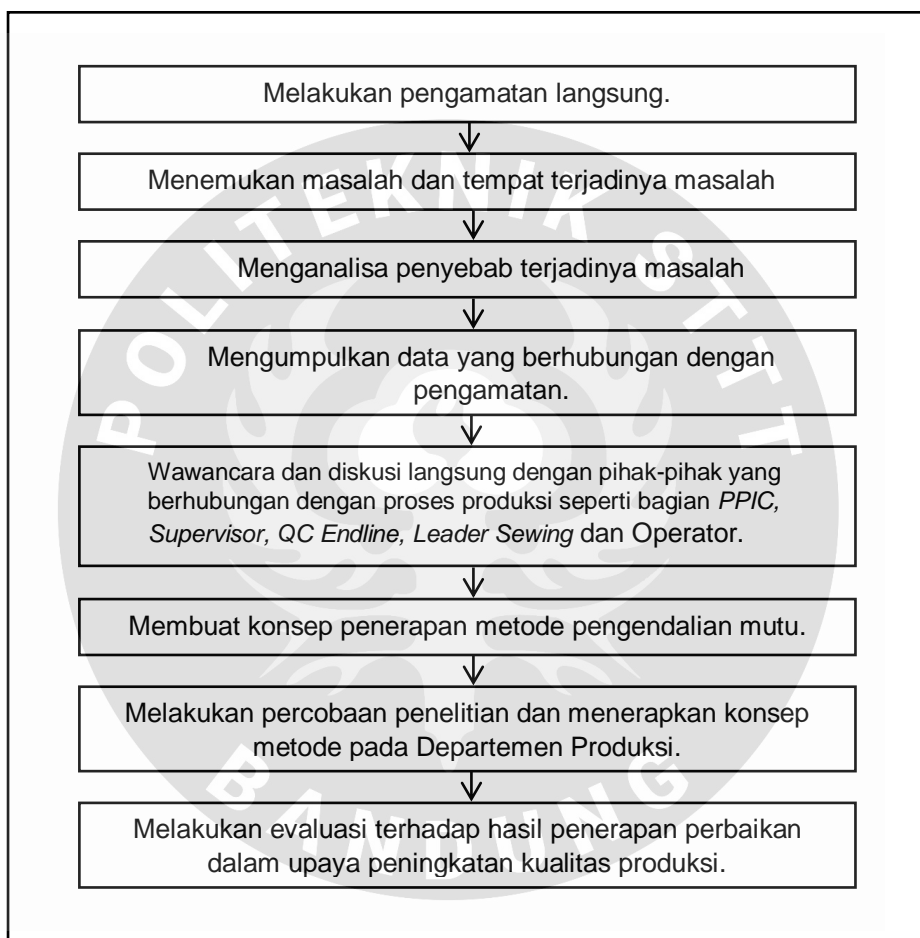
1. Penelitian dilakukan pada operator Bagian *Sewing* PT Shinko Toyobo Gistex Garment I.
2. Penelitian ini dilakukan sebelum operator memasuki ruang produksi, saat operator dalam ruang produksi, dan sampai operator akan meninggalkan ruang produksi.
3. Penelitian dilakukan pada perilaku karyawan dan situasi lingkungan pekerjaan.
4. Penelitian ini dilakukan hanya pada Bagian *Sewing* dan Bagian QC *Endline*.

1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yang digunakan disajikan sebagaimana Gambar 1.1 di bawah ini.

1.7 Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan di Departemen Sewing, gedung produksi PT Shinko Toyobo Gistex Garment I yang beralamat di Jalan Panyawungan KM. 19 Desa Cileunyi Wetan, Kabupaten Bandung, Jawa Barat.



Gambar 1.1 Diagram Alir Metodologi Penelitian