

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT. Buma Apparel Industry merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pakaian jadi (garmen). Perusahaan ini memiliki standar pada kualitas produk yang dihasilkan di setiap prosesnya. Suatu proses yang dapat memberikan hasil kualitas produk yang bagus merupakan keinginan dari setiap perusahaan.

Perusahaan melakukan berbagai upaya agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang bagus. Untuk itu perusahaan mempunyai sistem 3M. 3M adalah suatu sistem *self inspection/checking* oleh diri sendiri yang diterapkan oleh perusahaan dimana harus dilakukan oleh setiap operator. 3M yang berarti menerima, membuat, dan memberi hanya produk yang bagus. Namun pada kenyataannya sistem tersebut sering diabaikan karena harus mencapai target produksi. 3M ini harus benar-benar berjalan untuk mendapatkan kualitas dan hasil yang bagus serta mencegah *defect* yang ditemukan di meja QC *End Line*. Apabila *defect* itu banyak ditemukan di meja QC *End Line* maka akan berpengaruh terhadap target produksi. "Cacat produk (*defect*) adalah ketidaksempurnaan, kesalahan, kerusakan, penyimpanan dari spesifikasi/standar yang ditetapkan ^[1]". Tanda pencapaian target produksi yang digunakan untuk setiap *line sewing* di PT. Buma Apparel Industry yang diterapkan perusahaan dapat dilihat pada Tabel 1.1 di bawah ini.

Tabel 1.1 Tanda Pencapaian Target Produksi

Lampu Target-	Keterangan	Tindakan	Penanggung Jawab
 Tidak menyala	Mencapai target	OK	<i>Supervisor Sewing</i>
 Menyala	Tidak mencapai target	Supervisor menganalisa penyebab masalah dan membuat cara perbaikan	<i>Supervisor Sewing</i>

Sumber : Bagian Administrasi Produksi PT. Buma Apparel Industry

Defective adalah perbandingan antara jumlah *defect* yang ditemukan di QC *End Line* dengan total *inspect* yang dilakukan QC *End Line*.

$$\text{Persentase Cacat (\%)} = \frac{\text{Total Cacat}}{\text{Total Inspeksi}} \times 100\%$$

Pada proses pengamatan yang dilakukan di *sewing line 2* memiliki target yang tidak tercapai karena terdapat *defect* yang melebihi toleransi. "Toleransi adalah variasi, geseran atau penyimpangan dari spesifikasi yang diizinkan atau masih ditolerir ^[1]". Berikut disajikan Tabel 1.2 Data *Persentase Defect Sewing Line 2* di *Factory 2*.

Tabel 1.2 Data Persentase Defect Sewing Line 2 di Factory 2

Tanggal	Style	Total Inspeksi	Total Cacat	Persentase Cacat (%)	Toleransi (%)
28-03-2014	DF 01933N	458	28	6,11	5
01-04-2014	DF 01933N	407	27	6,63	5
02-04-2014	DF 01933N	426	26	6,10	5
03-04-2014	DF 01933N	377	27	7,16	5
04-04-2014	DF 01933N	546	33	6,04	5

Sumber : Bagian Administrasi Divisi *Quality Control* PT. Buma Apparel Industry

Pada tabel di atas dapat dilihat bahwa adanya peningkatan persentase *defect* dari toleransi *defect* yang ditetapkan perusahaan. Hal tersebut disebabkan karena *output* produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan spesifikasi kualitas. Oleh karena itu, produk tersebut dianggap cacat oleh QC *End Line* dan harus diperbaiki ke bagian *sewing*. Perbaikan untuk menurunkan persentase *defect* dapat dilakukan dengan cara menerapkan kembali sistem 3M.

Pada kenyataannya cara tersebut sering diabaikan. Sistem 3M yang merupakan sarana untuk mencegah terjadi kesalahan produksi dan memastikan hanya produk bagus yang diserahkan ke proses berikutnya sehingga dapat mencegah terjadinya banyak produk yang cacat.

Berkurangnya persentase *defect* akan dapat meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Sistem yang dapat meningkatkan hal tersebut adalah dengan menerapkan kembali sistem 3M. Operator diberikan pemahaman kembali mengenai pentingnya menjaga kualitas hasil jahit dengan menerapkan sistem 3M.

Berdasarkan uraian di atas, maka dari itu dilakukan penelitian di *sewing line 2* dengan judul :

“Upaya Mengurangi Persentase *Defect* dengan Menerapkan Kembali Sistem 3M pada *Order Dress Style DF 01933N* di *Sewing Line 2*”

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang di atas, dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut :

- Apakah penerapan kembali sistem 3M dapat mengurangi persentase *defect* ?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mencegah banyaknya *defect* yang ditemukan di meja QC *End Line*.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengurangi persentase *defect*.

1.4 Kerangka Pemikiran

Hal yang berpengaruh terhadap penurunan persentase *defect* adalah jumlah *output* yang lolos dari QC. Makin banyak produk yang keluar dari QC maka persentase *defect* akan berkurang. Suatu proses yang selalu menjaga kualitas hasil produksinya dapat mengurangi persentase *defect* tersebut. Tidak ditemukannya *defect* di akhir proses maka setiap proses telah menghasilkan *output* dengan hasil kualitas yang bagus.

Kualitas merupakan kemampuan barang/jasa untuk memuaskan konsumen, dalam kondisi tertentu. Makin tinggi tingkat kepuasan (*degree of delivery*) konsumen, maka makin tinggi mutu barang/jasa tersebut. Pengendalian merupakan semua usaha untuk menjamin agar hasil pelaksanaan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan dan memuaskan konsumen ^[3].

Pengendalian kualitas adalah suatu usaha yang berkesinambungan dari suatu upaya untuk menjaga dan memelihara konsistensi kualitas sekaligus meningkatkan mutu produk. Pengendalian kualitas berfungsi tidak hanya mencegah produk cacat sampai ke tangan konsumen, tetapi juga memperkecil jumlah produk cacat. Selain itu, pengendalian kualitas bertujuan membantu menghasilkan produk yang benar pada kesempatan pertama, artinya mencegah terjadinya cacat sedini mungkin ^[3].

Suatu proses produksi, apabila menghasilkan produk cacat maka diperlukan proses perbaikan. Adanya proses perbaikan berarti membutuhkan proses tambahan penanganan waktu serta biaya. Kerugian ini dapat dirasakan baik dari operator

maupun pihak perusahaan. Perusahaan perlu mengeluarkan biaya lembur untuk operator yang mengerjakan *rework*. Operator jahit pun mendapat kerugian dari segi waktu kerja yang sia-sia, artinya selama waktu kerja tidak dapat menghasilkan produk yang bagus sehingga harus melakukan perbaikan.

Kualitas suatu produk ditentukan dari bagaimana proses pengerjaan yang dilakukan. Untuk mendapatkan kualitas yang diinginkan tentu tidak mudah dalam menjalankannya. Berbagai upaya dilakukan untuk mendapatkan kualitas yang diinginkan. Tidak hanya sekali atau dua kali dalam memperbaiki kualitas tersebut. Kualitas harus selalu dikontrol selama proses berlangsung.

Sistem 3M sangatlah penting untuk membangun proses sejak tahap awal. Pembangunan kualitas yang perlu dilakukan secara terus menerus adalah menanamkan prinsip bahwa kualitas adalah tanggung jawab semua orang dalam setiap prosesnya. Melakukan pengendalian kualitas lebih menguntungkan dibandingkan hanya dengan melakukan pemeriksaan kualitas. Sebab pengendalian kualitas bersifat antisipatif dengan merencanakan dan memastikan kualitas yang baik sedangkan pemeriksaan kualitas bersifat reaktif dengan menyeleksi produk dengan kualitas baik atau buruk. Pada sistem ini, adanya rasa tanggung jawab untuk memastikan kualitas di setiap proses kerja sangatlah penting.

Menjaga kualitas selama proses berarti mencegah masalah untuk dilanjutkan ke proses berikutnya. Hal tersebut akan jauh lebih efektif dan lebih murah daripada memeriksa dan memperbaiki masalah kualitas setelah jadi.

Penurunan persentase *defect* dapat dilakukan dengan menerapkan kembali sistem yang sudah ada, yaitu sistem 3M. Sistem ini merupakan cara agar selalu memproduksi dengan spesifikasi yang bagus.

Pemahaman operator bahwa kualitas hanya untuk Divisi QC dirubah dengan pemahaman baru bahwa kualitas harus dimulai dari tiap operator dengan sistem 3M. Sistem ini didasarkan bahwa kualitas harus dimulai dari tiap operator sebagai pembuat pertama. Jika operator menerapkan sistem 3M maka hanya produk bagus yang boleh keluar dan dapat diteruskan ke proses berikutnya.

Proses 3M hanya bisa dilakukan jika seluruh operator sudah memiliki pemahaman tentang kualitas. Sistem 3M tersebut yang berarti :

1. Menerima hanya produk yang bagus
2. Membuat hanya produk yang bagus

3. Memberi hanya produk yang bagus

Jika pemahaman sistem 3M dilakukan, maka akan dapat menghasilkan kualitas produk yang sesuai dengan spesifikasi karena operator menerima produk yang bagus, membuat produk yang bagus, dan memberi produk yang bagus.

1.5 Pembatasan Masalah

Dalam melakukan pengamatan ini, penulis membatasi ruang lingkup pada pengamatan persentase *defect* dan menerapkan kembali sistem 3M di *sewing line 2* dengan proses pembuatan *Dress Style DF 01933N*.

1.6 Metode Penelitian

Metode penelitian menerangkan metode yang digunakan dalam upaya pemecahan masalah. Langkah-langkah yang dilakukan dalam pemecahan masalah dapat dilihat pada Gambar 1.2 halaman 6. Penjelasan Gambar 1.2 sebagai berikut :

1. Studi Lapangan, meliputi :

- Pengamatan di *sewing line 2*

Pengamatan yang dilakukan adalah pada saat proses penjahitan sampai akhir proses pada penjahitan *Dress Style DF 01933N* di *sewing line 2*.

- Pengumpulan data *defect*

Pengumpulan data didapat dari Divisi *Quality Control End Line*. Data yang dikumpulkan untuk mengetahui banyaknya *defect* terhadap pencapaian target produksi.

- Wawancara

Melakukan wawancara dan diskusi langsung dengan *Senior Chief, Chief, Supervisor, Operator Sewing, dan Operator QC*. Diskusi yang dilakukan mengenai persentase *defect* dan pengaruhnya terhadap hasil produksi. Pembicaraan mengenai sistem yang ada di produksi.

2. Konsep Perbaikan

- Kuesioner untuk mengetahui pemahaman kualitas dari operator jahit.

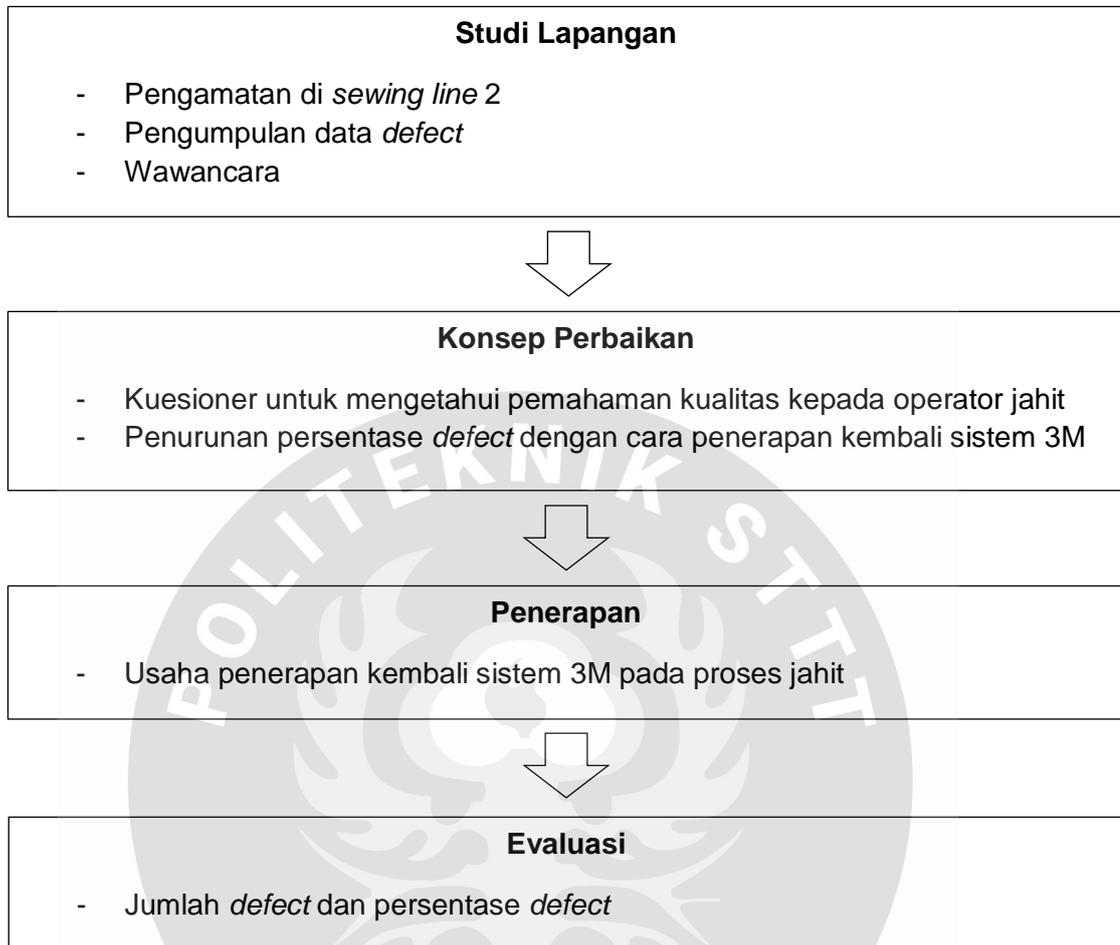
Kuesioner yang diberikan mengenai kualitas hasil produksi dan sistem 3M.

- Penurunan persentase *defect* dengan cara penerapan kembali sistem 3M

3. Penerapan

- Usaha penerapan kembali sistem 3M pada proses jahit.

Sistem 3M diterapkan dengan tidak menerima komponen yang cacat, tidak membuat hasil jahitan yang cacat serta tidak memberikan komponen jahitan yang kualitasnya tidak bagus.



Gambar 1.1 Alur Proses Metodologi Pengamatan

4. Evaluasi

- Persentase *defect* dengan upaya penerapan kembali sistem 3M.
- Persentase *defect* dievaluasi peningkatan atau penurunan sesuai dengan data yang lolos dari QC *End Line*.
- Persentase *defect*

Evaluasi penurunan maupun peningkatan persentase *defect* setelah dilakukan penerapan kembali sistem 3M.

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan adalah di *Factory 2 PT. Buma Apparel Industry* yang beralamat di Jalan Raya Purwadadi, Dusun Kaliang Bawang RT15 / RW08 Kecamatan Wanakerta, Kabupaten Subang, Subang – Jawa Barat.