

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT Trigoldenstar Wisesa merupakan perusahaan yang memproduksi pakaian jadi. Proses produksi dilakukan hampir seluruhnya oleh tenaga manusia. Perusahaan ini akan melakukan produksi jika terdapat pesanan dari *buyer*. Ketepatan waktu dan kualitas merupakan hal yang diinginkan oleh *buyer*. Perusahaan seharusnya perlu menyeimbangkan kedua hal tersebut karena ketepatan waktu dan kualitas yang baik akan mempengaruhi kepuasan *buyer*. Penulis melakukan pengamatan di bagian *Final Inspection*.

Pengendalian mutu dibagian *sewing* dan *endline* dilakukan di PT Trigoldenstar Wisesa demi mendapatkan hasil produk yang sesuai dengan keinginan dari pihak *buyer*. PT Trigoldenstar Wisesa sudah menerapkan metoda ISQ (*In station Quality*). ISQ adalah suatu kebijakan yang ditetapkan oleh Departemen *Quality Assurance* untuk mengendalikan kualitas pakaian jadi selama proses penjahitan berlangsung. Konsep ini didasarkan bahwa kualitas harus dimulai dari setiap operator sebagai pembuat pertama.

Pada prinsipnya, ISQ menjadikan operator di lini penjahitan berperan sebagai "*Quality Control*" terhadap hasil pekerjaannya masing-masing. Tujuannya adalah mencegah cacat sedini mungkin sehingga di akhir produksi diharapkan tidak lagi ditemukan cacat.

PT Trigoldenstar juga menerapkan proses *Pre Final* yang merupakan inspeksi sebelum *final inspection* yang dilakukan untuk mengetahui akan kualitas produksi sesuai dengan standar. *Pre final* akan dilakukan saat produk mencapai 30% yang diperiksa secara acak sesuai dengan AQL yang ditentukan oleh *buyer*, Selanjutnya proses *Final inspection* yang merupakan permintaan dari *buyer*, proses ini merupakan pemeriksaan akhir produk.

PT Trigoldenstar Wisesa melakukan *final inspection* oleh sendiri untuk order Nike sedangkan untuk order yang lainnya *final inspection* dilakukan oleh *buyer*, Perusahaan akan melakukan *final inspection* jika produk Nike minimum mencapai 80%, *final inspection* diperiksa secara acak sesuai dengan AQL yang ditentukan oleh *buyer*, hal ini untuk memutuskan produk dapat dikirim atau memerlukan perbaikan ulang.

Data jumlah cacat pada proses *Final Inspection* dari 10 Maret – 14 Maret 2014 disajikan pada Tabel 1.1 pada halaman 2.

Tabel 1.1 Jumlah Produk Cacat *Final Inspection* 10-14 Maret 2014

Tanggal	Sample Size (pcs)	AQL 1.0 Accept/reject	Total Produk cacat (pcs)
10 Maret 2014	32	1/2	3
11 Maret 2014	125	3/4	10
12 Maret 2014	80	2/3	5
13 Maret 2014	50	1/2	3
14 Maret 2014	50	1/2	2
Jumlah	337	Jumlah	23

Sumber : Bagian QC Auditor Nike PT Trigoldenstar Wisesa

Berdasarkan Tabel 1.1 menerangkan bahwa jumlah produk tidak sesuai dengan standar yang ditentukan oleh *buyer* Nike, Dugaan timbulnya masalah persentase produk cacat yang tidak sesuai standar adalah metoda *pre final* yang kurang efektif dengan standar AQL 1.0. Pemeriksaan *pre final* dilakukan hanya sekali jika produk telah mencapai 30% dari total pesanan. *Pre final* hanya akan mengawasi produk sebanyak 30% pertama, sedangkan produk selanjutnya akan terabaikan. Hal ini yang menimbulkan jumlah produk cacat yang cukup tinggi.

Produk cacat tentunya sangat merugikan bagi perusahaan karena dapat memboroskan waktu untuk melakukan perbaikan dan melakukan pengecekan ulang secara keseluruhan serta memungkinkan untuk penundaan pengiriman produk. Produk cacat perlu dikurangi agar produk *order* jaket Nike mencapai standar yang diinginkan.

Berdasarkan uraian di atas maka dilakukan pengamatan dan penerapan dengan judul : **Perubahan Metoda *Pre Final* dengan Penerapan 2 Hourly Endline Inspection** guna mengurangi Produk Cacat di *Sewing Line* 60 order Jacket Nike.

1.2 Identifikasi Masalah

Latar belakang diatas didapat identifikasi masalah sebagai berikut:

- 1) Apakah yang dimaksud dengan *2 hourly endline inspection*?

- 2) Apakah dengan menerapkan *2 hourly endline inspection* dapat menurunkan jumlah produk cacat ?

1.3 Maksud dan tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui apakah dengan menerapkan *2 hourly endline inspection* di *line* 60 dapat menurunkan jumlah produk cacat.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui berapa persentase penurunan jumlah produk cacat dengan metoda *2 hourly endline inspection*.

1.4 Kerangka Pemikiran

Pengecekan ulang dan perbaikan merupakan salah satu dari pemborosan karena akan merugikan perusahaan. Pengecekan ulang dan perbaikan juga merupakan salah satu faktor penghambat dari kelancaran proses pengiriman produk, dimana pengecekan ulang dan perbaikan akan menghasilkan beban-beban yang harus ditanggung oleh pihak perusahaan maupun karyawan.

Salah satu bentuk upaya untuk menurunkan produk cacat dan menghindari pengecekan ulang 100% adalah dengan cara mengganti metoda *pre final* dengan metoda *2 Hourly endline Inspection*. *2 Hourly endline Inspection* merupakan metoda *Inspection* yang dilakukan secara berkala setiap 2 jam di *endline* dari dimulai produksi sampai selesai produksi.

Produk yang akan dilakukan inspeksi sebanyak *output line* yang dihasilkan selama 2 jam dengan acuan Tabel military standar 105e AQL 1.0 atau sesuai standar dari *buyer*. Metoda *2 hourly endline inspection* mengacu dengan *Acceptance Sampling* dan *single sampling plans*, Pemeriksaan *2 hourly endline inspection* dilakukan dengan cek pengukuran dan cek visual.

Pengukuran hanya akan dilakukan sebanyak 1 potong pakaian, Selanjutnya pemeriksaan dilakukan secara visual. Produk yang tidak sesuai dengan standar maka akan dilakukan pengecekan ulang dan sebaliknya jika produk telah sesuai dengan standar maka produk dapat langsung dilakukan proses *metal detector* serta pengepakan ke dalam karton.

2 hourly endline Inspection merupakan salah satu solusi untuk permintaan *buyer* dengan kualitas yang tinggi. Penerapan *2 hourly endline inspection* diharapkan dapat meminimalisir produk cacat.

1.5 Pembatasan Masalah

Dalam melakukan pengamatan ini, penulis membatasi ruang lingkup yaitu pengamatan dan penerapan *2 hourly endline inspection* di *Sewing Line 60 order* Jaket Nike.

1.6 Metode Penelitian

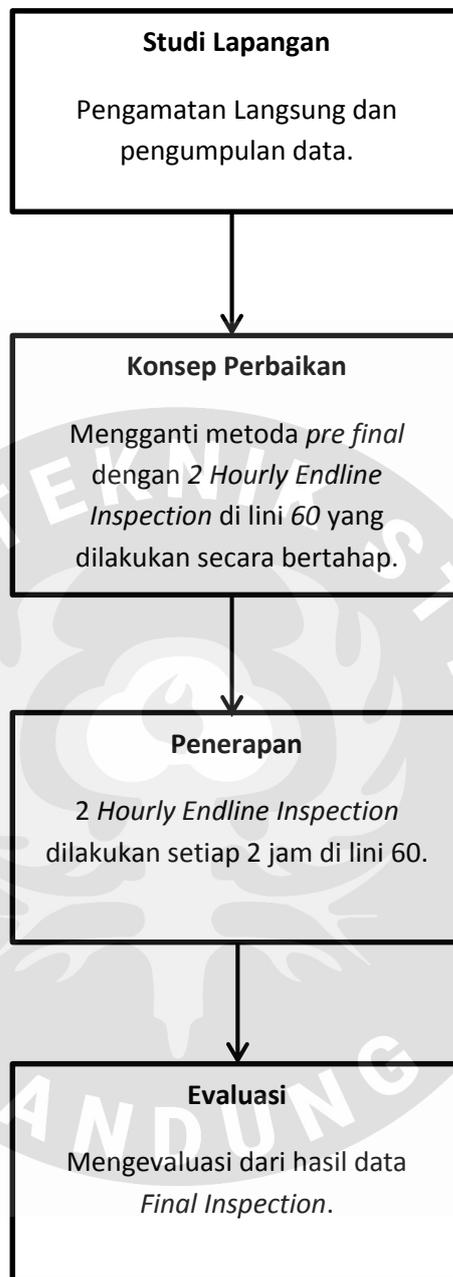
Metode penelitian yang dapat dilakukan diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Studi Lapangan, meliputi:
 - 1) Pengumpulan data-data yang berkaitan dengan hasil pemeriksaan kualitas dan klasifikasi cacat.
 - 2) Melakukan pengamatan langsung di *pre final* dan *final inspection*.
 - 3) Diskusi langsung dengan pihak-pihak yang berhubungan dengan *final Inspection* dan proses produksi seperti QA Manager dan QC Auditor.
2. Melakukan percobaan dengan tahapan-tahapan:
 - 1) Menyusun langkah-langkah untuk penerapan *2 hourly endline inspection*.
 - 2) Melakukan evaluasi pada hasil *final inspection*.
 - 3) Studi Literatur Penulis memerlukan berbagai informasi dan teori yang dapat digunakan sebagai pedoman berpikir dalam menyelesaikan setiap permasalahan yang ada.

Adapun alur penerapan *2 hourly endline inspection* disajikan pada Gambar 1.1 pada halaman 5.

1.7 Lokasi Penelitian

Lokasi pengamatan adalah di Gedung Produksi D PT Trigoldenstar Wisesa yang beralamat di Jalan Rumambe, Desa Anggadita, Kecamatan Klari, Kabupaten Karawang.



Gambar 1.1 Alur Penerapan *2 Hourly Endline Inspection*