

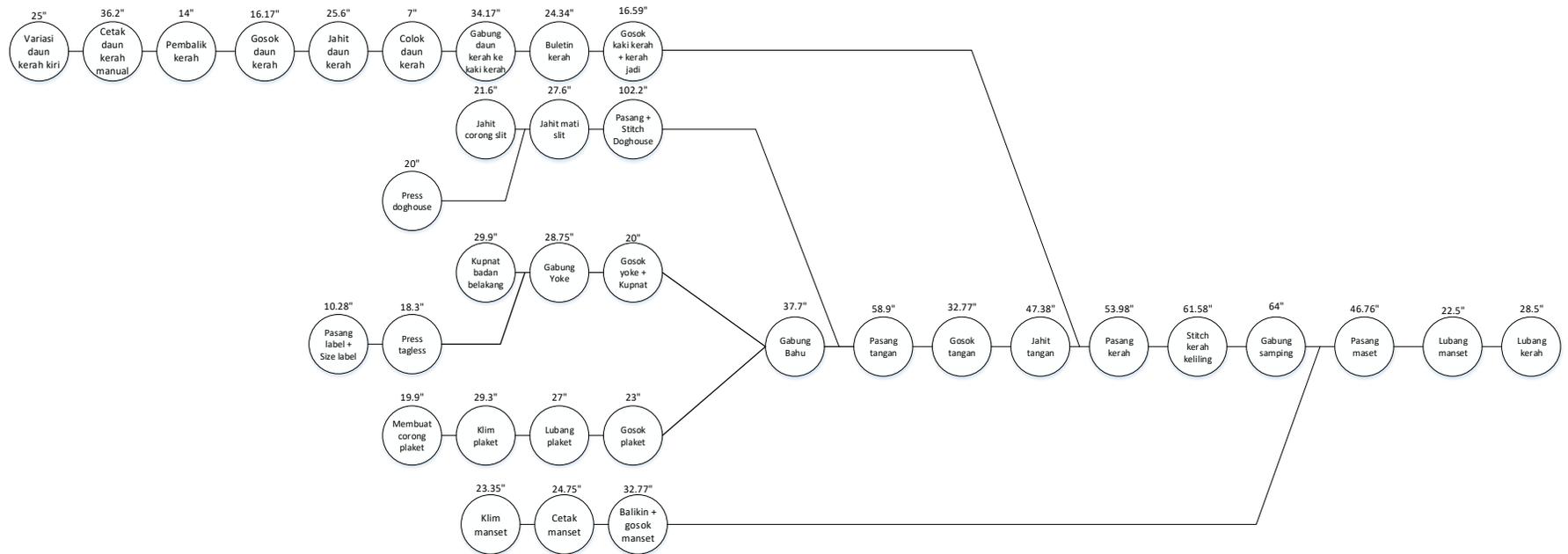
BAB I PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang

Industri garmen di Indonesia telah menjadi salah satu pilar penting dalam sektor manufaktur karena garmen adalah sebuah kebutuhan selain pangan yang wajib dimiliki dan digunakan oleh manusia. Potensi pasar garmen domestik maupun global untuk industri tekstil dan produk garmen perkembangannya masih terus meningkat seiring dengan pertumbuhan penduduk dan semakin tingginya permintaan akan kebutuhan tekstil non sandang. Maka dari itu setiap perusahaan akan terus melakukan perkembangan terhadap produk yang di hasilkan agar dapat memuaskan pelanggan dan profit perusahaan juga akan naik seiring berjalannya waktu.

PT Sansan Saudaratex Jaya merupakan salah satu industri tekstil dan garmen yang turut serta berperan dalam naik turunnya kondisi industri garmen di Indonesia. Perusahaan yang berlokasi di Kota Cimahi ini terkenal dengan hasil produksi garmen dengan kualitas ekspor. Perusahaan ini memproduksi berbagai macam garmen seperti kemeja, celana, dan jaket. Beberapa produk dipasarkan ke luar negeri dan sisanya dipasarkan di dalam negeri. Perusahaan ini melakukan produksi secara *make-to-order* yang dimana produksi akan dilakukan jika ada permintaan barang dari pelanggan.

Dalam kurun waktu satu tahun, PT Sansan Saudaratex Jaya memproduksi berbagai macam produk. Namun, pada bulan Agustus 2017 produk yang diproduksi oleh PT Sansan Saudaratex Jaya adalah jenis kemeja yang memiliki proses penggabungan (*assembly*) pada setiap komponen yang ada pada kemeja tersebut. Pada proses penggabungan kemeja dilakukan pada lantai area *sewing*. Proses penggabungan produksi kemeja ditampilkan pada Gambar I.1.



Gambar I. 1 *Precedence Diagram Kemeja*

Berdasarkan Gambar I.1, dapat dilihat bahwa alur proses kemeja dimulai dari memproduksi beberapa komponen yang terdiri dari badan depan, badan belakang, tangan, kerah dan manset. Setelah itu dilakukan penggabungan terhadap masing-masing komponen seperti badan belakang dan badan depan yang disatukan mejadi proses dinamakan gabung bahu, lalu proses pasang tangan, pasang kerah dan pasang manset disatukan untuk mejadi suatu kesatuan. WIP kemeja yang telah digabungkan akan dikirimkan untuk dilakukan sebuah inspeksi untuk dilihat apakah ada cacat yang terjadi saat proses produksi berlangsung, jika tidak ditemukan kecacatan, kemeja akan lolos produksi dan masuk kebagian pengemasan.

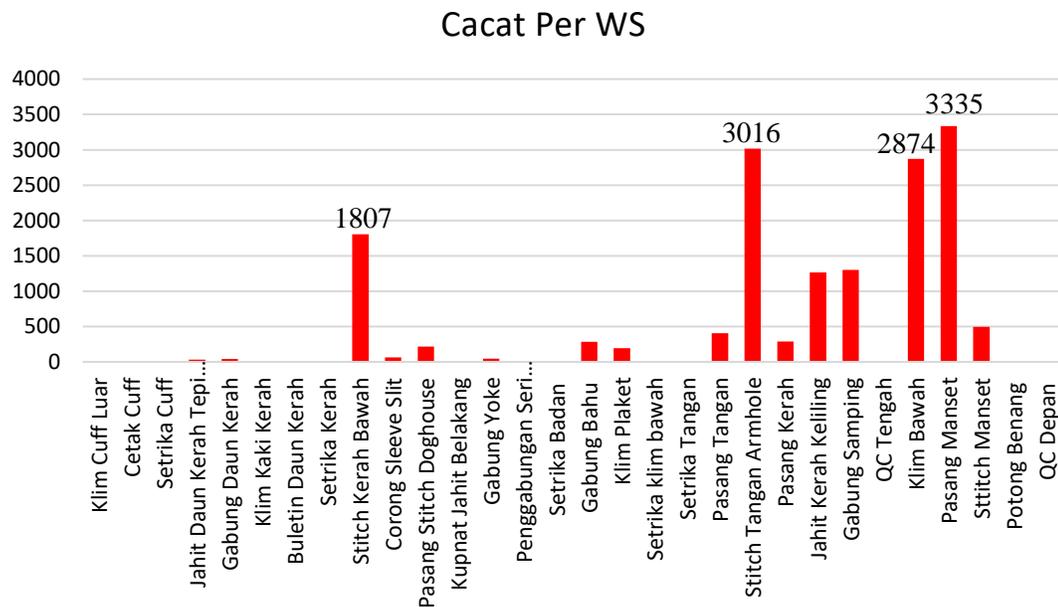
Selama proses produksi kemeja di PT Sansan Saudaratex Jaya ditemukan adanya barang cacat. Kecacatan produk tersebut jika terus dibiarkan akan merugikan perusahaan dan tentunya dapat menyebabkan peningkatan *defect rate* sehingga menimbulkan masalah *product quality* di PT Sansan Saudaratex Jaya, selain itu permasalahan kualitas bukanlah hal yang buruk melainkan hal yang baik karena kualitas yang buruk memberikan sebuah peringatan adanya kekurangan yang harus dipahami dan diperbaiki agar sistem yang dijalani lebih baik lagi (Wilson, L. 2009). Pada Tabel I.1 menunjukkan data *defect* pada kemeja.

Tabel I. 1 Perbandingan Jumlah Produksi dan Jumlah Cacat Kemeja

No	Bulan	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Cacat Yang Dhasilkan (pcs)	% Defect
1	PO1	11690	871	7%
2	PO2	8936	1004	11%
3	PO3	11423	985	9%
4	PO4	21476	4221	20%
5	PO5	17119	4185	24%
6	PO6	28586	3408	12%
7	PO7	8243	1005	12%
Rata-Rata				14%

Pada Tabel I.1 dapat dilihat hubungan antara jumlah produk dengan jumlah kecacatan, dan presentase cacat pada produk kemeja dengan rata-rata cacat sebesar 14%. Nilai

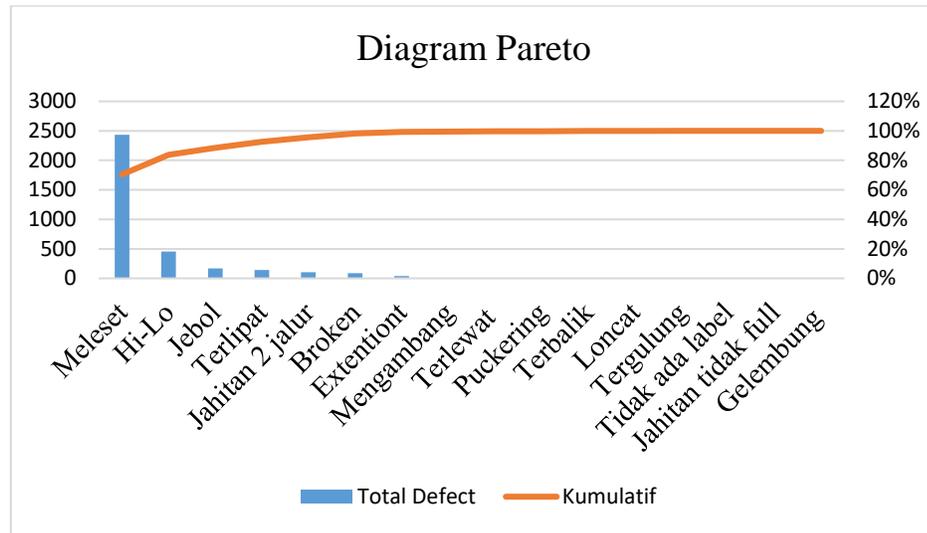
cacat tertinggi terjadi pada PO 5 yaitu 24% dengan jumlah produksi 17119 pcs dan jumlah cacat sebesar 4185. PT Sansan Saudaratex Jaya telah melakukan cara untuk dapat mereduksi kecacatan tersebut dengan menempatkan 2 operator untuk menjadi QC *In Line*. Tugas dari operator tersebut adalah melakukan inspeksi pada setiap stasiun kerja dengan bergerak secara rutin dan memperhatikan operator yang bekerja pada setiap stasiun kerja yang ada. Namun, cara tersebut masih kurang maksimal pencapaiannya karena kecacatan masih sering ditemukan pada proses produksi kemeja pada setiap *workstation* seperti yang ditampilkan pada Gambar I.2.



Gambar I. 2 Cacat Pada Setiap *Workstation*

Seperti yang terlihat pada Gambar I.2 bahwa pada beberapa *workstation* ditemukan adanya cacat. Pada *workstation* pasang manset merupakan *workstation* yang memiliki cacat tertinggi. Setelah dijabarkan dengan lebih rinci pada ws ini menggunakan diagram pareto, ditemukan beberapa tipe cacat yang terjadi, yaitu :

Tabel I. 2 Diagram Pareto



Pada Tabel I.2 dapat dilihat bahwa tipe cacat terbesar pada workstation pasang manset merupakan tipe cacat meleset. Maka, permasalahan ini akan di fokuskan pada cacat dominan yang berada di PT Sansan Saudaratex Jaya.

Berdasarkan permasalahan diatas, penelitian ini akan mengembangkan suatu usulan perbaikan untuk menekan *defect* dengan menggunakan konsep *lean manufacturing*. Konsep tersebut bertujuan untuk mengidentifikasi dan meminimasi *defect* yang terjadi selama proses produksi agar nantinya dapat mengurangi *defect* yang terjadi di PT Sansan Saudaratex Jaya.

I.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan penjabaran singkat pada latar belakang maka dapat dirumuskan bahwa permasalahan pada penelitian ini adalah:

1. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya *defect* pada proses produksi *sewing* di PT. Sansan Saudaratex Jaya ?
2. Bagaimana usulan perbaikan yang cocok untuk meminimasi *defect* yang terjadi pada proses produksi kemeja di PT. Sansan Saudaratex Jaya?

I.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang diinginkan penulis untuk penelitian ini adalah:

1. Mengetahui faktor penyebab *defect* pada PT. Sansan Saudaratex Jaya pada proses *sewing*
2. Memberikan usulan perbaikan untuk meminimasi *defect* yang terjadi pada proses produksi kemeja PT. Sansan Saudaratex Jaya

I.4 Batasan Penelitian

Agar tidak ada data yang rancu dan penyimpangan atau perluasan dari permasalahan yang ada, maka dari itu penulis memberikan beberapa batasan masalah sebagai berikut:

1. Data historis yang digunakan hanya untuk produksi kemeja *time frame* pada bulan Agustus 2017 – Januari 2018.
2. Penelitian ini hanya membahas produk kemeja
3. Penelitian hanya dilakukan sampai tahap rancangan usulan perbaikan dan tidak sampai tahap implementasi
4. Penelitian ini tidak memperhitungkan estimasi biaya yang dikeluarkan untuk menerapkan usulan

I.5 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian tugas akhir ini adalah:

1. Membantu perusahaan untuk mengetahui permasalahan mengenai *waste defect* yang terjadi pada proses produksi kemeja.
2. Membantu perusahaan untuk menerapkan konsep lean manufacturing agar dapat meminimasi *waste defect* yang terjadi dengan menggunakan usulan perbaikan yang dirancang oleh penulis.
3. Meningkatkan kenyamanan, keamanan, kualitas hasil produksi dan membangun inovasi serta mental karyawan yang positif.

1.6 Sistematika Penulisan

Bab I Pendahuluan

Pada bab ini berisi mengenai penjelasan penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan penelitian, dan sistematika penulisan penelitian.

Bab II Landasan Teori

Pada bab ini menjelaskan landasan pemikiran penulis berdasarkan teori-teori sebagai referensi yang berhubungan dengan tema penelitian, yaitu *Lean Manufacturing*. Bab ini bertujuan untuk membantu menjadi kerangka berfikir bagi penulis dan landasan teori yang akan digunakan pada pelaksanaan penelitian. Teori-teori yang diambil memiliki sumber dari buku yang berhubungan dengan tema yang ditulis.

Bab III Metode Penelitian

Pada bab ini menjelaskan mengenai langkah-langkah pemecahan masalah yang tentunya digunakan untuk memecahkan permasalahan yang dibahas pada penelitian ini.

Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Pada bab ini akan ditampilkan data sekunder dan data primer yang didapatkan dari hasil observasi pada perusahaan. Data yang ditampilkan merupakan hasil dari wawancara dan observasi lapangan dan data yang didapatkan langsung dari perusahaan tersebut. Sistematika pengolahan data akan dilakukan berdasarkan apa yang telah dicantumkan oleh penulis pada BAB III, yang nantinya akan dilakukan analisis permasalahan untuk melakukan perbaikan terhadap sistem.

Bab V Analisis

Pada bab ini akan dilakukan analisis sesuai dari data yang telah diolah pada Bab IV menggunakan metode *Lean Manufacturing*. Setelah dilakukannya pembahasan pengolahan data, akan disampaikan juga apakah tujuan dari penelitian ini tercapai atau tidak melalui perbandingan *current state* dan *future state*.

Bab VI Kesimpulan dan Saran

Pada bab ini akan disampaikan kesimpulan pada keseluruhan penelitian yang dilakukan dan juga akan diberikan saran atau usulan yang dapat membantu perusahaan agar tetap melakukan perbaikan secara terus menerus.