

## BAB I PENDAHULUAN

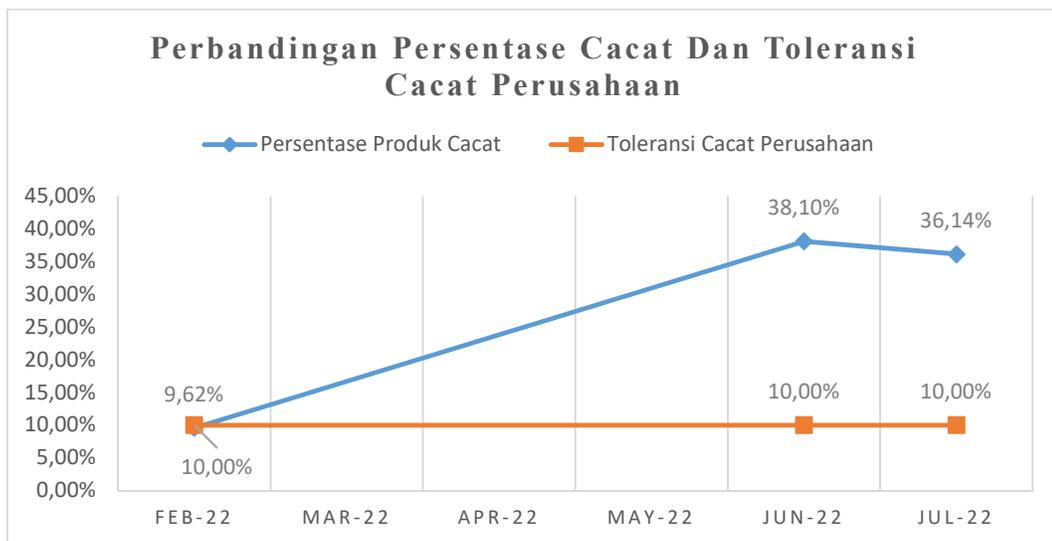
### 1.1 Latar Belakang

Proses merupakan aktivitas atau kelompok aktivitas yang membutuhkan masukan, tambahan nilai, dan memberikan output ke pelanggan internal atau eksternal, menggunakan sumber daya organisasi untuk memberikan hasil yang pasti (Harrington, 1991, p. 9). Sedangkan proses bisnis merupakan semua proses yang mendukung proses produksi, proses bisnis terdiri dari sekelompok tugas yang terkait secara logis untuk mencapai tujuan organisasi (Harrington, 1991, p. 9). Selain itu, dalam perusahaan menerapkan proses bisnis yang baik merupakan hal sangat penting untuk membuat perusahaan menjadi lebih efektif, efisien, dan beradaptasi dengan kebutuhan individu, pelanggan, maupun organisasi (Harrington, 1991, p. 15). Maka dari itu, perusahaan perlu memperhatikan alur proses bisnis yang dibuat sesuai dengan kebutuhan perusahaan dengan menghasilkan kualitas *output* barang atau jasa yang baik. Kualitas merupakan faktor yang penting dalam mempengaruhi keputusan pelanggan dalam membeli produk atau jasa, sebab itu perusahaan harus memperhatikan kualitas dari produk yang diproduksi. Semakin baik kualitas produk atau jasa, maka minat pelanggan semakin meningkat untuk membeli produk atau jasa perusahaan (Ernawati, 2019, p. 19).

Perusahaan yang menjadi objek penelitian kali ini merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri *fashion* dengan nama brand yaitu Visval. Perusahaan berfokus dalam produksi tas dengan produksi tertinggi pada tas kategori *Sling Bag*. Perusahaan memiliki pelaksanaan proses produksi secara rutin setiap bulan. Dalam melakukan produksi, perusahaan memiliki beberapa persyaratan produk yang harus dipenuhi, dimana jika persyaratan tersebut tidak terpenuhi maka akan dikategorikan kedalam produk cacat. Perusahaan memiliki permasalahan dalam meminimasi adanya jumlah produk cacat yang tinggi dalam memenuhi target produksi. Perusahaan memiliki target batas toleransi cacat sebesar 10%. Berikut terdapat informasi mengenai data produk cacat pada Tahun 2022 pada Tabel I.1.

Tabel I. 1 Data Produksi Produk Sling Bag Visval Tahun 2022

Bulan	Jumlah Produksi (pcs)	Jumlah Cacat (pcs)	Jumlah Produk Baik	Persentase Produk Cacat	Toleransi Perusahaan
	a	b	c=a-b	d=b/a	
Jan-22	1911	245	1666	12,82%	10,00%
Feb-22	1424	137	1287	9,62%	10,00%
Mar-22	664	87	577	13,10%	10,00%
Apr-22	1490	241	1249	16,17%	10,00%
Jun-22	252	96	156	38,10%	10,00%
Jul-22	285	103	182	36,14%	10,00%
Ags-22	2029	280	1749	13,80%	10,00%
Sep-22	590	76	514	12,88%	10,00%
Okt-22	775	143	632	18,45%	10,00%
Nov-22	1616	212	1404	13,12%	10,00%
Des-22	692	128	564	18,50%	10,00%
<b>Jumlah</b>	<b>11728</b>	<b>1748</b>	<b>9980</b>	<b>14,90%</b>	<b>10%</b>
<b>Rata-Rata</b>	<b>1066</b>	<b>159</b>	<b>907</b>		



Gambar I. 1 Grafik Perbandingan Persentase Cacat dan Toleransi Cacat

Gambar I.1 menunjukkan informasi pada bulan Februari, Juni dan Juli tahun 2022 mengenai perbandingan persentase produk cacat dengan toleransi cacat yang

diberikan perusahaan dengan *Gap* sebesar 28,1% pada bulan Juni dan 26,14% pada bulan Juli, hal tersebut terjadi karena ukuran pola material kain yang diterima pada proses penjahitan tidak sesuai sehingga menghasilkan produk cacat pada saat penjahitan. Sehingga, pada penelitian ini yang menjadi fokus utama pada perbaikan untuk meminimasi terjadinya produk cacat yang disebabkan pada proses produksi yang belum optimal. Berikut terdapat delapan (8) kemungkinan cacat yang terjadi selama proses produksi Tahun 2022 pada Tabel I.2.

Tabel I. 2 Jenis-jenis Cacat pada Sling Bag Visval

No	Jenis Cacat	Deskripsi
1	Noda	Permukaan kain terdapat noda bekas gambar pola atau noda cairan
2	Ukuran material kain tidak sesuai	Hasil <i>cutting</i> material utama dan lining tidak sesuai dengan ketentuan ukuran
3	Jahitan berkerut	Jahitan hasil akhir produk berkerut dan produk menjadi jinjing
4	<i>Furing</i> terkoyak dan tidak terjahit	<i>Furing</i> sobek akibat terkoyak dan <i>furing</i> tidak terjahit sempurna sesuai pola tas
5	Jahitan Lompat	Hasil jarak jahitan benang yang tidak rapi
6	Jahitan Lepas	Jahitan yang tidak <i>full</i>
7	Label Miring	Posisi pemasangan label yang tidak <i>center</i>
8	Panjang tali <i>webbing</i> tidak sesuai	Panjang tali <i>webbing</i> tidak sesuai 68 cm

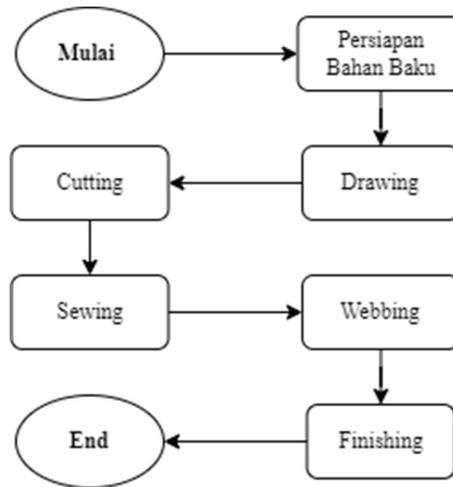
Berikut pada Tabel I.3 berisikan rincian frekuensi jumlah produk cacat Tahun 2022 pada setiap jenis cacat dan keterangan proses.

Tabel I. 3 Frekuensi produk cacat pada tiap jenis cacat *Sling Bag* Tahun 2022

(Sumber: Data Produksi Perusahaan)

Bulan	Jumlah Produk Cacat	Persiapan Material	Sewing		Cutting			Labeling	Webbing
		Noda	Jahitan Lepas	Jahitan Lompat	Jahitan berkerut	Ukuran material kain tidak sesuai	Furing terkoyak	Label Miring	Panjang Tali Webbing Tidak Sesuai
Jan-22	245	15	9	41	60	64	22	14	20
Feb-22	137	7	9	32	25	39	13	5	7
Mar-22	87	6	4	15	13	19	18	9	3
Apr-22	241	18	16	47	49	73	10	18	10
Jun-22	96	1	4	15	23	32	11	6	4
Jul-22	103	4	11	21	18	30	15	2	2
Ags-22	280	12	20	46	51	85	27	24	15
Sep-22	76	2	8	13	13	28	9	3	0
Okt-22	143	15	15	20	20	44	15	12	2
Nov-22	212	11	17	28	37	58	22	21	18
Des-22	128	10	14	21	10	41	24	8	0
<b>Jumlah</b>	<b>1748</b>	<b>101</b>	<b>127</b>	<b>299</b>	<b>319</b>	<b>513</b>	<b>186</b>	<b>122</b>	<b>81</b>
<b>Rata-Rata</b>	<b>159</b>	<b>9</b>	<b>12</b>	<b>27</b>	<b>29</b>	<b>47</b>	<b>17</b>	<b>11</b>	<b>7</b>
<b>Persentase</b>		<b>6%</b>	<b>7%</b>	<b>17%</b>	<b>18%</b>	<b>29%</b>	<b>11%</b>	<b>7%</b>	<b>5%</b>

Dengan munculnya berbagai jenis cacat dalam proses produksi menunjukkan bahwa proses produksi produk *Sling Bag* belum berjalan optimal, sehingga perlu diidentifikasi dari keseluruhan proses produksi manakah yang belum berjalan optimal agar bisa mengatasi terjadinya produk cacat. Berikut Gambar I.2 merupakan alur proses produksi yang dilakukan Visval dalam memproduksi produk *Sling Bag*:



Gambar I. 2 Alur proses produksi *Sling Bag*

Pada alur proses produksi *Sling Bag* Visval terbagi dalam beberapa tahapan proses yaitu:

**a. Persiapan bahan baku material**

Pada proses ini terdapat aktivitas yang dilakukan operator yaitu melakukan persiapan bahan baku material, melakukan pengecekan kualitas beserta standar jenis kain yang diterima perusahaan dari vendor, serta melakukan proses rileksasi kain sebelum masuk area produksi.

**b. *Drawing***

Pada proses *drawing* dilakukan perancangan desain pola tas secara detail tiap bagian. Perancangan secara visualisasi dilakukan pada komputer.

**c. *Cutting***

Proses *cutting* merupakan proses yang sangat penting, didalam proses *cutting*

terdapat tahap pembuatan marker layout. Hasil akhir dari proses *cutting* yaitu lembaran kain yang sudah berbentuk pola tiap bagian tas.

**d. Sewing**

Proses *sewing* merupakan proses penggabungan material kain setiap bagian dengan material lining. Kemudian setelah material kain dan material lining terjahit maka akan dilakukan penggabungan keseluruhan part dan komponen pendukung lainnya yaitu risleting, saku jaring-jaring, dan tali *webbing*. Proses *sewing* dilakukan menggunakan mesin jahit.

**e. Webbing**

Pada proses *webbing* akan dilakukan pemotongan bahan tali *webbing*. Bahan tali *webbing* berasal dari vendor berupa gulungan sepanjang 45 meter. Dilakukan pemotongan tali *webbing* dengan ukuran panjang 68 cm.

**f. Finishing**

Proses *finishing* merupakan proses terakhir dalam proses produksi, proses ini dilakukan pemasangan *handtag* dan pengecekan *quality control* dengan tujuan untuk mengecek apakah masih ada sisa jahitan, jika ada akan dilakukan pemotongan benang sisa jahitan. Produk lulus tahap *quality control* akan dilakukan pengemasan plastik untuk di simpan pada gudang dan siap didistribusikan.

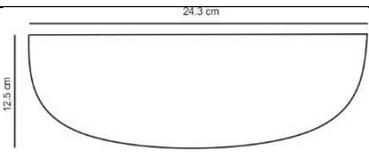
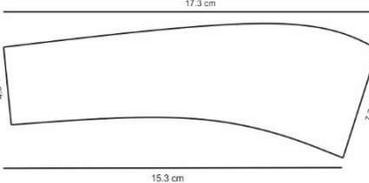
Setiap perusahaan memiliki *Critical to Process* (CTP) yang harus dipenuhi dalam tahapan proses produksi. Keterangan CTP dapat dilihat pada **Lampiran A**. Berikut Tabel I.4 menunjukkan kesimpulan dari data frekuensi produk pada setiap proses produksi bulan Januari hingga Desember Tahun 2022:

Tabel I. 4 Jumlah produk cacat pada setiap proses

Proses	Jenis Cacat yang Terjadi	Jumlah Cacat	Total Cacat	Persentase Cacat / Proses
Persiapan Material	Noda	101	101	6%
<i>Cutting &amp; Sewing</i>	Jahitan Lepas	127	426	24%
	Jahitan Lompat	299		
	Jahitan Berkerut	319	1018	58%
	Ukuran Material kain tidak sesuai	513		
<i>Furing</i> Terkoyak	186			
<i>Labeling</i>	Label Miring	122	122	7%
<i>Webbing</i>	Panjang Tali <i>Webbing</i> Tidak Sesuai	81	81	5%

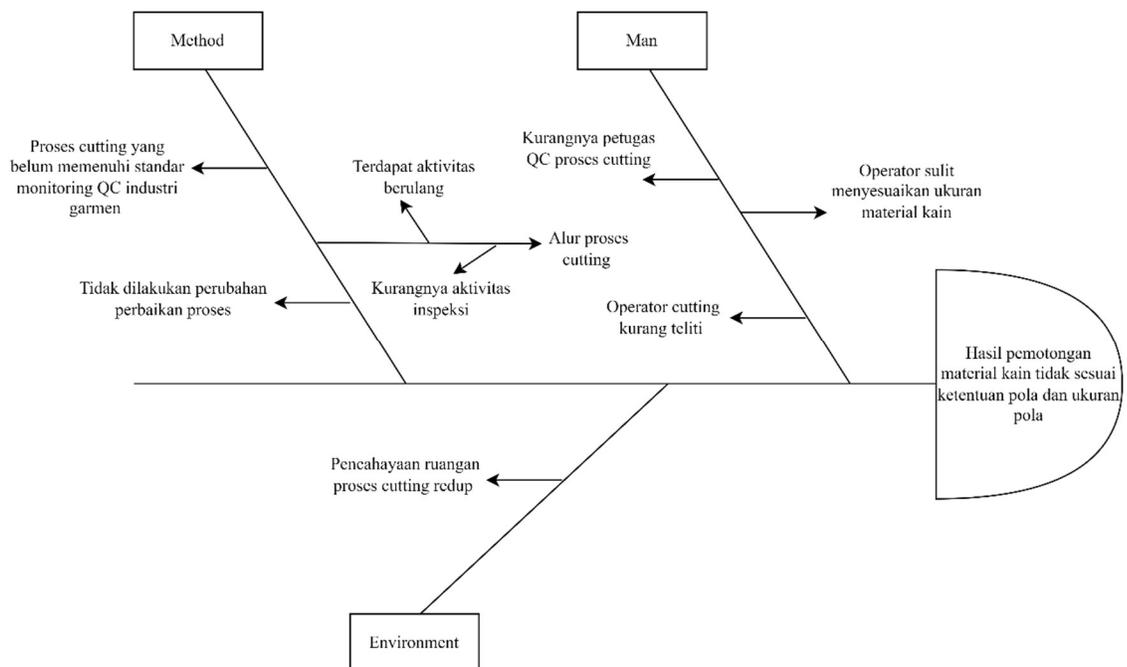
Berdasarkan Tabel I.4 terdapat proses yang memiliki total produk cacat tertinggi yaitu proses *cutting* dan proses *sewing*, dengan total 1018 produk untuk proses *cutting* dan 426 produk untuk proses *sewing*. Berdasarkan Tabel I.4, perusahaan memiliki ketentuan dalam *cutting* pola tas beserta ukuran dalam proses *cutting* untuk menghasilkan material kain hasil *cutting* yang berkualitas. Berikut merupakan Tabel I.5 menunjukkan ketentuan pola dan ukuran pada produksi Sling Bag.

Tabel I. 5 Ketentuan Pola *Sling Bag* dan Ukuran Pola *Sling Bag*

No	Keterangan Pola	Keterangan Ukuran
1	Bagian Depan	
2	Bagian Samping	

3	Bagian Bawah	
4	Bagian Belakang	

Berdasarkan data yang telah dikumpulkan terdapat permasalahan pada proses *cutting* produksi *Sling Bag* Visval, dimana dibutuhkan identifikasi akar permasalahan yang terjadi dengan menggunakan *fishbone diagram*. Berikut merupakan Gambar I.3 *Fishbone Diagram* hasil pemotongan material kain tidak sesuai standar ukuran.



Gambar I. 3 Diagram *Fishbone*

Dari Gambar I.3 terdapat permasalahan yang terjadi pada perusahaan yaitu ketidaksesuaian hasil cutting material kain dengan ketentuan pola dan ukuran pola material, dengan faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat bernilai tinggi pada proses *cutting* material kain produksi *Sling Bag* yaitu dari aspek metode, manusia, dan lingkungan.

## 1.2 Alternatif Solusi

Berdasarkan permasalahan di atas, penulis membuat algoritma penyelesaian masalah yang memungkinkan untuk diselesaikan dengan berbagai alternatif solusi. Terdapat penjelasan alternatif solusi yang dapat mencapai tujuan penelitian. Berikut disajikan Tabel I.6 daftar alternatif solusi.

Tabel I. 6 Alternatif Solusi

No	Akar Masalah	Potensi Solusi
1	Terdapat aktivitas berulang	Perbaikan alur proses dan Perancangan <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) Proses <i>Cutting</i> Produksi <i>Sling Bag</i>
2	Kurangnya aktivitas inspeksi pada hasil material <i>cutting</i>	
3	Proses <i>cutting</i> yang belum memenuhi standar <i>monitoring</i> QC Industri Garmen	
4	Tidak dilakukan perubahan perbaikan proses <i>cutting</i>	
5	Operator sulit menyesuaikan ukuran material kain	
6	Operator <i>cutting</i> kurang teliti	Perancangan <i>Punishment</i> terhadap kedisiplinan operator
7	Kurangnya petugas QC proses <i>cutting</i>	Penambahan Sumber Daya Manusia QC Proses <i>Cutting</i>
8	Pencahayaan ruangan proses <i>cutting</i> redup	Perancangan alat bantu penerangan pada ruangan proses <i>cutting</i>

Berdasarkan Tabel I.6 diatas, memuat informasi beberapa akar masalah yang terjadi dari berbagai aspek yaitu metode, manusia dan lingkungan. Pemilihan potensi solusi dilakukan berdasarkan kompleksitas dari berbagai aspek dalam akar masalah yang ada. Sehingga, potensi solusi yang dipilih yaitu Perbaikan alur proses dan Perancangan *Standard Operating Procedure* (SOP) Proses *Cutting* Produksi *Sling Bag*. Dimana *Standard Operating Procedure* (SOP) merupakan prosedur kerja yang

memiliki tujuan untuk mendisiplinkan karyawan dan mengatur kelancaran kegiatan agar tujuan dari perusahaan tercapai. Selain itu, dalam pembuatan SOP juga harus memiliki standar acuan agar hasil produk yang dihasilkan dalam proses tersebut memenuhi persyaratan yang ditetapkan.

### **1.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang dan alternatif solusi, permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagaimana usulan perbaikan alur proses *cutting* untuk mengurangi cacat material pada produksi *Sling Bag* dengan menggunakan *Business Process Improvement*?
2. Bagaimana rancangan usulan *Standard Operating Procedure* (SOP) pada proses *cutting* di Perusahaan Industri *Fashion*?

### **1.4 Tujuan Tugas Akhir**

Berdasarkan perumusan masalah, didapatkan tujuan penelitian yang akan dicapai sebagai berikut:

1. Merancang perbaikan alur proses *cutting* pada produksi *Sling Bag* dengan menggunakan *Business Process Improvement*.
2. Merancang usulan *Standard Operating Procedure* (SOP) pada proses *cutting* di Perusahaan Industri *Fashion*.

### **1.5 Manfaat Tugas Akhir**

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi semua pihak yang terlibat dan memiliki kepentingan dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan, hasil penelitian ini dapat meningkatkan efisiensi waktu proses *cutting* pada produksi *Sling Bag* dan mengurangi adanya cacat material.
2. Bagi peneliti, dapat mengaplikasikan ilmu pengetahuan mengenai Perbaikan Alur Proses dan Perancangan SOP Proses *Cutting* pada Produksi *Sling Bag*.

## **1.6 Sistematika Penulisan**

Berikut ini merupakan sistematika penulisan yang digunakan pada penyusunan Tugas Akhir:

### **Bab I PENDAHULUAN**

Pada bab ini berisikan mengenai permasalahan yang terjadi pada Visval Store yang menjadi latar belakang pada penelitian.

### **Bab II TINJAUAN PUSTAKA**

Pada bab ini berisikan teori-teori dan konsep yang digunakan pada pemecahan masalah pada penelitian. Teori dan konsep bersumber dari referensi jurnal dan para ahli.

### **Bab III METODOLOGI PENELITIAN**

Pada bab ini berisikan metodologi atau langkah-langkah serta model pemecahan masalah dalam penyelesaian masalah pada penelitian.

### **Bab IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Pada bab ini berisikan mengenai pengumpulan data yang diperlukan dalam penelitian dan penyelesaian masalah berdasarkan metode *Business Process Improvement*.

### **Bab V ANALISIS**

Pada bab ini berisikan mengenai analisis terhadap pengolahan data dan perancangan usulan perbaikan terhadap masalah yang terjadi.

### **Bab VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini berisikan mengenai kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan dan saran untuk perusahaan terkait dan untuk peneliti selanjutnya.