

BAB 1

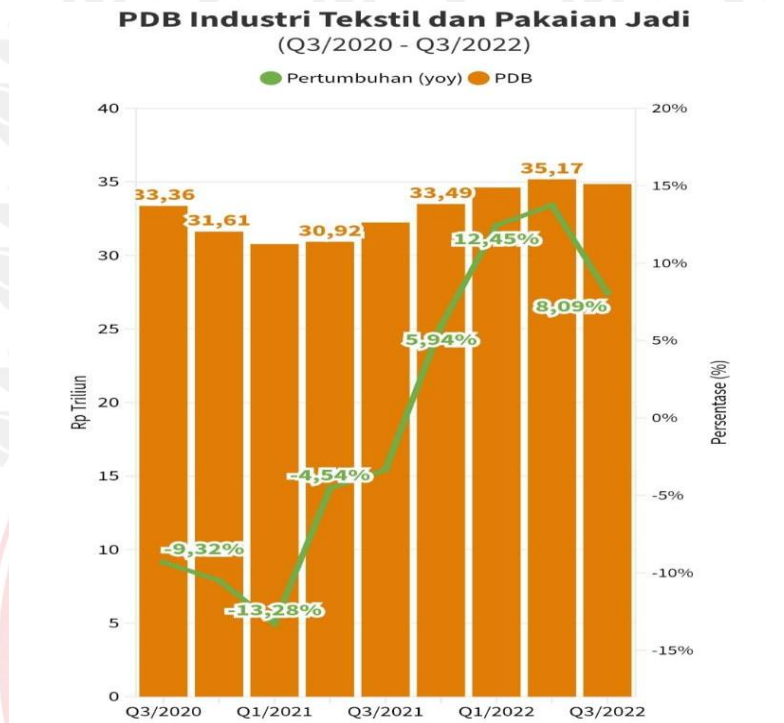
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kebutuhan primer seperti sandang, pangan dan papan merupakan kebutuhan paling mendasar bagi kelangsungan hidup manusia. Kebutuhan sandang atau pakaian merupakan salah satu kebutuhan yang akan terus berkembang. Pakaian merupakan salah satu bentuk penggambaran dari jati diri seseorang, ada pepatah leluhur yang mengatakan “ajining dhiri ana ing lathi, ajining raga ana ing tata busana” yang memiliki arti harga diri seseorang ada di lisannya apakah bisa dipercaya atau tidak, dan harga diri raga seseorang ada di pakaian yang dikenakan. Adanya globalisasi dan sistem informasi yang dapat dilihat dari berubahnya peta pasar *supply chain management* importir sejak tahun 2005 memberikan peluang sekaligus ancaman untuk industri Tekstil dan Produk Tekstil (TPT) di Indonesia. Adapun peluang bagi Indonesia yaitu negara yang dulu dilindungi oleh sistem kuota menjadi dapat diakses, sedangkan ancaman yang dialami bagi Indonesia yaitu terjadinya persaingan bisnis yang ketat dengan negara-negara yang merupakan produsen Tekstil dan Produk Tekstil (TPT) lainnya misalnya India, Cina, Uni Eropa dan Amerika Serikat (Hermawan, 2011). Seperti yang dikatakan oleh Menteri Perindustrian Agus Gumiwang Kartasasmita (2019), “Jika melihat dari peta jalan Making Indonesia 4.0, industri tekstil dan pakaian merupakan satu dari lima sektor manufaktur yang sedang diutamakan pengembangannya dalam kesiapan memasuki era industri 4.0.” Pada tahun yang sama produksi industri pakaian jadi meningkat sebesar 15,29%. Agus mengatakan akan memacu ekspor Tekstil dan Produk Tekstil (TPT) nasional dengan memperluas akses pasar dan merestruktur mesin dan peralatan (Kemenperin, 2019).

Menurut data dari Badan Pusat Statistik (BPS), sektor Produk Domestik Bruto (PDB) Atas Dasar Harga Konstan (ADHK) pada industri tekstil dan pakaian jadi yaitu sebesar Rp 34,85 triliun pada kuartal III/2022. Meskipun lebih rendah dari kuartal sebelumnya, namun nilai tersebut meningkat jika dibandingkan dengan kuartal

III/2021 (*year on year/yoy*) dengan nilai sebesar Rp 32,24 triliun. Industri tekstil dan pakaian jadi selama tiga tahun terakhir dapat dilihat pada Gambar 1 (Badan Pusat Statistik, 2022).



Gambar 1. 1 Pertumbuhan PDB Industri Tekstil Pakaian Jadi

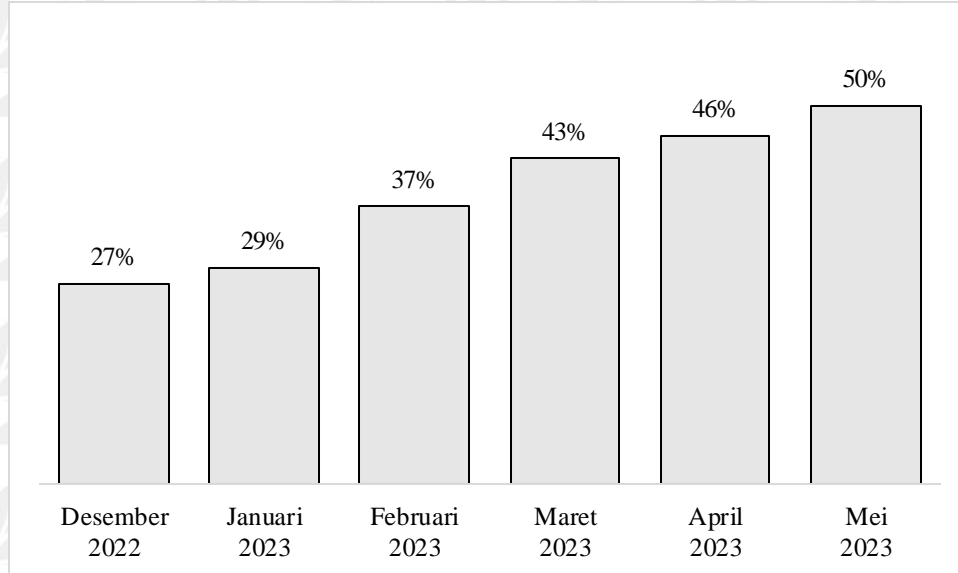
Sumber : Badan Pusat Statistik (BPS), 2022

Industri tekstil dan produk tekstil memainkan peranan penting dalam perkembangan ekonomi nasional, industri pakaian dan jasa konveksi termasuk di dalam industri tekstil yang menghasilkan pakaian jadi. Menurut Home and Cruz (2017 dalam Indrawan 2022), pada penerapan pedoman tingkat upah minimum yang diizinkan oleh undang-undang, industri tekstil dan produk tekstil memiliki tingkat disiplin yang lebih tinggi jika dibandingkan dengan industri manufaktur pada umumnya meskipun pada kenyataannya industri tekstil dan produk tekstil hanya berkonsentrasi di wilayah yang memiliki upah paling rendah.

Jawa Tengah merupakan provinsi yang menempati peringkat kedua pada kategori persebaran pekerja industri tekstil, produk tekstil, dan alas kaki di Indonesia setelah Jawa Barat dengan jumlah persentase sebesar 25,71%. Badan Pengembangan Sumber Daya Manusia Industri (BPSDMI) Kemenperin kemudian melakukan kerja sama dengan Solo Technopark milik Pemkot Surakarta beserta Asosiasi Pertekstilan Indonesia (API) Jawa Tengah untuk menunjang kebutuhan tenaga kerja Tekstil dan Produk Tekstil (TPT) di kota Solo dan sekitarnya. Hal tersebut kemudian direalisasikan dengan berdirinya salah satu unit pendidikan Kemenperin yaitu AK-Tekstil Solo pada tahun 2015 (Kemenperin, 2021).

PT Sewu Sodomas Sakti merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produk dan jasa pakaian garmen yang memproduksi berbagai macam kaos, kemeja, rompi, jaket, masker, spanduk *vinyl*, *id card holder*, *booth* pameran dan lainnya. PT Sewu Sodomas Sakti berlokasi di Ngadirejo, Kartasuro, Jawa Tengah sudah berdiri sejak bulan Juli 2013. Saat ini PT Sewu Sodomas Sakti memiliki karyawan dengan jumlah kurang lebih 150 orang, jumlah mesin kurang lebih sebesar 50 mesin dan dengan kapasitas produksi sebesar 1000 pcs per harinya. Perusahaan berkomitmen untuk melakukan produksi dengan kualitas unggul, mulai dari yang ekonomis sampai yang istimewa dengan mengutamakan kecermatan, ketepatan, kecakapan, dan *quality control* yang tinggi dalam membangun kepercayaan pada banyak instansi dan perusahaan misalnya seperti PT Pegadaian, IndiHome, PT Telkom Indonesia, BNI, Bank Jateng, Bank Mandiri, PT PLN dan lain-lain.

Perusahaan selalu berusaha memberikan kualitas dan layanan terbaik selama proses bisnisnya. Kendala yang sering dialami oleh perusahaan yaitu beberapa produk yang sudah jadi terdapat kecacatan. Sehingga diperlukan tindakan untuk meminimalisir jumlah material yang digunakan untuk memperbaiki atau memproduksi ulang pakaian. Berikut merupakan data produk cacat yang dihasilkan perusahaan pada bulan Desember 2022 hingga bulan Mei 2023.



Gambar 1. 2 Data Produk Cacat Selama Enam Bulan Terakhir

Sumber : PT Sewu Sodomas Sakti

Data produk cacat didapatkan dari satuan produk jadi ketika pertama kali di produksi sebelum diperbaiki ataupun didaur ulang. Persentase cacat terbesar terdapat pada bulan Mei 2023 dengan jumlah sebesar 50% dan persentase cacat terkecil terdapat pada bulan Desember 2022 dengan jumlah sebesar 27%. Adapun rata-rata persentase produk cacat selama enam bulan terakhir adalah sebesar 39%. Berdasarkan data tersebut maka dapat dihitung berapa biaya yang terbuang untuk memproduksi ulang produk cacat tersebut. Tujuan dari perhitungan biaya produk cacat yaitu untuk mengetahui seberapa besar *losses* perusahaan atas produk cacat. Biaya *set up* untuk memproduksi 1000 pcs produk pakaian adalah sebesar Rp 5,350.000 maka biaya untuk memperbaiki produk cacat adalah sebesar Rp 5,350 per pcs. Berdasarkan perhitungan total produk cacat selama bulan Desember 2022 hingga bulan Mei 2023 adalah sebesar 22.975 pcs maka biaya untuk memperbaiki produk cacat yang dikeluarkan oleh perusahaan adalah sebesar Rp 122,916,250.

Menurut Behman Neyestani (2017 dalam Arief 2018), salah satu alat yang dapat digunakan untuk menguji kualitas dasar suatu produk untuk membantu bisnis atau organisasi dalam pemecahan masalah dan perbaikan proses adalah metode *Seven*

tools. Pada tahun 1968, Dr. Kaoru Ishikawa memperkenalkan tujuh alat dalam bukunya tentang manajemen mutu berdasarkan metode dan praktik perusahaan Jepang. Dalam buku tersebut, Dr. Ishikawa kemudian mengemukakan gagasan tentang *seven tools quality control* yang dikenal dengan tujuh alat kendali yang terdiri dari : 1) *Check sheet*; 2) *Scatter diagram*; 3) *Cause-and-effect diagram*; 4) *Pareto diagram*; 5) *Flowcharts*; 6) *Histograms*; 7) *Control charts*.

Metode *seven tools* sudah banyak digunakan pada penelitian terdahulu sebagai alat untuk mencari nilai *quality control*, seperti yang dilakukan oleh Suseno, Pangki (2023), pada penelitiannya membahas terkait peningkatan kualitas pakaian dengan menggunakan pendekatan PDCA dan *seven tools*. Penelitian dilakukan dengan tujuan untuk melakukan analisis penyebab masalah pada mutu produk jadi dan memberikan usulan perbaikan. Hasil dari penelitian tersebut didapatkan bahwa cacat kain dan noda warna menduduki peringkat tertinggi di antara empat jenis kategori cacat yang ditemukan pada produk pakaian jadi di perusahaan tersebut. Tenaga kerja, material yang kurang bagus, mesin, dan metode kerja yang tidak sesuai standar semuanya merupakan faktor yang menyebabkan cacat produk. Rekomendasi perbaikan dengan 5W+1H diantaranya adalah secara berkala melakukan pemeriksaan pada material untuk menjaga agar tetap sesuai dengan kualitas material, menjadwalkan *maintenance* pada mesin dan menyusun SOP pada proses produksi. Pada penelitian yang dipimpin oleh Kristiantoro (2021), mengkaji tentang pengendalian kualitas atas produk songkok yang *defect* pada proses produksi di UMKM Songkok Nyl. Penelitian tersebut dilakukan dengan maksud untuk menentukan jenis cacat apa yang sering terjadi dalam bisnis, memberi saran perbaikan dan menentukan bagaimana perkembangan bisnis setelah dilakukan perbaikan. Penelitian tersebut kemudian memberikan hasil jenis produk cacat yang sering terjadi yaitu jahitan lepas, tinta luber, gambar tidak sesuai dan lubang terlalu besar. Usulan perbaikan dilakukan dengan metode 5W+1H antara lain melakukan sosialisasi dan pelatihan pada pegawai, membuat jadwal pengecekan pada mesin sebelum digunakan dan membuat oven khusus songkok pada proses pengeringan. Selanjutnya, penelitian yang dilakukan oleh Arief (2018), tentang

pengambilan keputusan perbaikan dalam meminimalisir produk cacat dan mendapat kualitas yang optimal. Penelitian tersebut dilakukan dengan maksud untuk menentukan jenis produk yang tidak sesuai ketentuan (produk cacat) seperti apa yang ada di perusahaan dan langkah pengendalian kualitas apa yang dilakukan dengan menggunakan alat perbaikan *seven tools*. Penelitian tersebut kemudian memberikan hasil jenis produk cacat yang sering terjadi yaitu benang jahit yang tidak diperlukan atau berantakan, sablon kurang rapi dan saku celana tidak terjahit. Metode *seven tools* digunakan untuk menyelesaikan permasalahan tersebut dengan memakai *control chart*, *pareto diagram* dan diagram sebab-akibat yang selanjutnya dianalisa dengan *Root Cause Analysis* (RCA) atau biasa dikenal dengan 5W+1H . Faktor paling penting terjadinya ketidaksesuaian pada produk (cacat) dalam kasus tersebut adalah manusia, mesin, bahan baku mentah dan metode kerja. Membagi jam kerja karyawan yang efektif agar pekerjaan tidak membengkak di akhir dan melakukan pemeriksaan pada barang jadi maupun material yang masuk merupakan usulan perbaikan yang diberikan oleh peneliti.

Peneliti sampai pada kesimpulan bahwa permasalahan PT Sewu Sodomas Sakti disebabkan oleh kurangnya sistem kendali mutu proses bisnis perusahaan dan nilai persentase produk yang tidak sesuai dengan kriteria (cacat) melebihi batas maksimal dari ketentuan perusahaan. Oleh karena itu, tujuan penelitian adalah untuk mengidentifikasi jenis cacat yang sering terjadi selama proses produksi, faktor penyebab cacat, dan saran perbaikan untuk mengurangi jumlah produk cacat dan meningkatkan kepuasan pelanggan dengan menggunakan metode *seven tools* dan *Root Cause Analysis* (RCA).

1.2 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah pada penelitian ini yaitu :

1. Apa jenis cacat yang terdapat pada PT Sewu Sodomas Sakti?
2. Apa saja faktor yang menyebabkan terjadinya cacat produk di PT Sewu Sodomas Sakti?

3. Bagaimana usulan yang direkomendasikan kepada PT Sewu Sodomas Sakti untuk mengurangi cacat produk?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah :

1. Untuk mengidentifikasi jenis cacat apa yang terdapat pada jasa PT Sewu Sodomas Sakti.
2. Untuk mengetahui faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya kecacatan produk di PT Sewu Sodomas Sakti.
3. Untuk memberikan usulan dan rekomendasi kepada PT Sewu Sodomas Sakti untuk mengurangi kecacatan produk.

1.4 Ruang Lingkup

1.4.1 Batasan Masalah

Batasan masalah membantu memfokuskan penelitian sehingga lebih terarah pada masalah utama yang menjadi objek penelitian dan agar pembahasan masalah tidak menyebar kemana-mana. Berikut ini adalah keterbatasan masalah penelitian :

1. Riset difokuskan pada proses produksi pakaian jadi.
2. Pengambilan data menggunakan data histori perusahaan pada bulan Desember 2022 hingga bulan Maret 2023.
3. Biaya yang berkaitan dengan cacat produksi, biaya produksi, dan keuntungan perusahaan tidak menjadi pokok bahasan penelitian ini.
4. Penelitian menggunakan tujuh alat bantu pengendalian kualitas yaitu berupa *control chart* (peta kendali), *pareto diagram*, *histogram*, *check sheet*, *flowchart*, *scatter diagram*, *fishbone diagram* dan melakukan analisis dengan *Root Cause Analysis* (RCA).

1.4.2 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan dalam riset yaitu sumber daya manusia (SDM) atau pekerja dan peralatan untuk menghasilkan produk (mesin) pada kondisi normal dan proses untuk memproduksi produk berjalan tanpa hambatan pada bulan Desember 2022 hingga bulan Maret 2023.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat dilakukannya riset atau penelitian terbagi menjadi tiga kategori yaitu :

1. Bagi Universitas

Sebagai informasi sejauh mana mahasiswa telah menguasai materi yang tercakup dalam perkuliahan. Mahasiswa dapat menggunakan temuan penelitian ini sebagai bahan studi kasus atau sebagai referensi untuk penelitian secara umum.

2. Bagi Perusahaan

Perusahaan dapat menggunakan riset untuk mengetahui apa penyebab cacat produk, terutama pada bagian-bagian yang digunakan dalam riset. Memberikan saran kepada perusahaan untuk meningkatkan kemampuannya dalam mengurangi kecacatan produk sebagai faktor dalam pengambilan keputusan.

3. Bagi Peneliti

Selain mendapatkan pengalaman kerja praktis dalam menganalisis masalah, peneliti dapat menerapkan pengetahuan teknik logistik yang dipelajari di perguruan tinggi untuk membantu bisnis dalam menyelesaikan masalah.