

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Industri manufaktur merupakan industri yang pengelolaan dari awal sampai akhir sangat penting untuk dijaga. Pada akhir proses produksi terdapat pengecekan hasil jadi produksi untuk mengecek apakah kualitas produk yang dihasilkan sudah sesuai atau belum. Proses pengecekan tersebut biasanya dilakukan oleh departemen *quality control*. Hal ini bertujuan agar produk yang didapatkan konsumen memiliki spesifikasi dan kualitas yang sesuai dengan ditetapkan perusahaan. Semakin banyak jenis dan varian yang diproduksi maka peran dari *quality control* sangat penting untuk meminimalisir jumlah cacat.

Daerah Istimewa Yogyakarta merupakan salah satu provinsi dengan banyaknya pertumbuhan perusahaan sarung tangan *golf* di Indonesia. Bentuk perusahaan tersebut mulai dari perusahaan kecil sampai perusahaan yang besar dan memiliki nama terkenal. Bergerak di industri pembuatan sarung tangan *golf* memiliki tantangan dalam persaingan antara perusahaan sarung tangan *golf* lainnya. Semakin banyaknya kompetitor maka perusahaan harus bisa mengimbangi kualitas yang diberikan oleh perusahaan lain agar konsumen tetap percaya.

CV Cahaya Insani adalah salah satu industri yang memproduksi sarung tangan *golf* di Yogyakarta. Perusahaan ini sudah berdiri selama 5 tahun sejak tahun 2017 yang berlokasi di Daerah Istimewa Yogyakarta. Perusahaan ini membuat sarung tangan *dress* dan sarung tangan *golf* dengan sistem *make to order* (MTO), namun sekarang hanya memproduksi sarung tangan *golf* dikarenakan masa pandemi yang membuat permintaan sarung tangan *dress* menjadi tidak ada pesanan. *Order* biasanya didapatkan dari Jepang dengan *Purchase Order* (PO) dan *style* produk yang berbeda-beda. CV Cahaya Insani memiliki target produksi bisa mencapai 550 *unit* per hari untuk *style* yang tidak terlalu sulit. Pembuatan sarung tangan melewati beberapa tahapan dimulai dari pemotongan, tahap persiapan sebelum proses jahit (PSP), dan beberapa tahap pejahitan. Setelah semua proses penjahitan selesai kemudian sarung tangan dicek oleh bagian *quality control*. Setelah proses pengecekan selesai kemudian dilakukan proses *setting* dan *packing* pada produk.

Bersasarkan hasil wawancara dengan pemilik CV Cahaya Insani didapatkan permasalahan yang terjadi adalah jumlah produk cacat setiap hari yang banyak dan pemenuhan *output* produksi yang tidak tepat waktu. Jumlah produk cacat yang banyak bisa membuat jam kerja menjadi bertambah sehingga harus mengeluarkan biaya lembur dan menambah biaya operasional perusahaan. Hal tersebut disebabkan proses pembuatan sarung tangan masih mengandalkan tenaga manusia untuk melakukan proses penjahitan produk sehingga dapat menghasilkan jumlah produk cacat tinggi. Pemilik menginginkan persentase cacat harian dapat berkurang agar meminimalisir biaya pengeluaran perusahaan.

Mekanisme pembuatan sarung tangan yaitu satu orang penjahit akan menjahit pada satu bagian sarung tangan secara terus menerus. Kemudian akan memberikan hasil jahitan tersebut keproses jahit selanjutnya. Pada proses produksi diawasi oleh kepala produksi yang memastikan bahwa proses produksi berjalan lancar. Kepala produksi berpendapat tidak bisa mengontrol jumlah produk cacat harian. Selama ini perusahaan belum ada proses pengontrolan pada produk cacat sehingga tidak bisa melakukan evaluasi pada bagian proses jahit yang masih banyak melakukan kesalahan jahit. Kepala produksi menginginkan adanya alat kontrol yang digunakan untuk evaluasi pada proses penjahitan.

Produk sarung tangan yang sudah selesai dijahit kemudian diperiksa oleh operator *quality control*. Menurut operator *quality control* jika ditekankan target *output* produk maka kualitas akan terabaikan. Jenis cacat yang dihasilkan diantaranya seperti jahitan loncat, jahitan meleset, kurang oval, kotor lem, dan bolong. Jumlah produk cacat setiap hari bisa melebihi 100 *unit* sarung tangan *golf* namun jika *style* yang dibuat sangat susah bisa semakin banyak. Karyawan *quality control* mengungkapkan bahwa sering terjadi lembur khususnya pada bagian *quality control*. Hal tersebut karena *quality control* merupakan bagian proses akhir untuk memastikan produk memiliki kualitas yang baik.

Operator jahit berpendapat bahwa mereka lebih fokus pada kuantitas *output* sarung tangan yang diproduksi dibandingkan kualitas yang dihasilkan. Hal tersebut dikarenakan perbaikan produk cacat dilakukan oleh bagian permak sehingga jika terdapat kesalahan jahit operator tidak perlu memperbaiki lagi. Namun perusahaan memiliki keterbatasan jumlah operator permak yang dimiliki hanya satu operator permak karena sulitnya mencari pekerja profesional. Hal tersebut mengakibatkan waktu proses permak menjadi semakin lama jika jumlah produk cacat sangat

banyak karena *style* produk yang diproduksi sangat sulit. Umumnya proses permak sarung tangan dilakukan satu kali namun tidak jarang proses permak bisa terjadi beberapa kali untuk satu *unit* sarung tangan karena kualitas yang masih belum sesuai. Akibatnya proses produksi pada bagian akhir akan semakin lama karena harus menunggu sarung tangan yang diperbaiki dari bagian permak.

Berdasarkan uraian diatas dapat diperoleh informasi bahwa tingginya rata-rata persentase cacat harian sebesar 20% akan mempengaruhi kinerja operator pada bagian proses produksi di perusahaan. Akibatnya terjadi pengulangan kerja yang menyebabkan penambahan waktu kerja dan mengeluarkan biaya operasional yang cukup besar di perusahaan. Tidak adanya sistem pengontrolan kualitas membuat perusahaan tidak bisa melakukan evaluasi terhadap hasil sarung tangan yang diproduksi oleh operator jahit. Dalam usaha untuk mengontrol produk cacat, maka akan dilakukan identifikasi penyebab munculnya cacat berdasarkan data yang didapatkan.

### **1.2. Rumusan Masalah**

Tingginya jumlah produk cacat mencapai rata-rata sebanyak 100 *unit* dengan persentase bisa melebihi 20% setiap hari dari target produksi 550 *unit* sarung tangan per hari.

### **1.3. Tujuan Penelitian**

Penelitian ini memiliki beberapa tujuan yaitu:

- a. Mengidentifikasi permasalahan cacat pada sarung tangan.
- b. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab munculnya cacat pada sarung tangan.
- c. Merancang alternatif solusi untuk meningkatkan kualitas sarung tangan sesuai dengan kondisi perusahaan dengan biaya pemberian solusi tidak melebihi Rp 1.000.000.

### **1.4. Batasan Masalah**

Berikut ini merupakan batasan masalah dalam penelitian ini:

- a. Pengambilan data dilakukan pada Bulan Juni 2022.
- b. Penelitian dilakukan pada produk sarung tangan *golf*.
- c. Biaya pemberian solusi yang disetujui pemilik adalah sebesar Rp 1.000.000.