

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Industri tekstil di Indonesia serta di seluruh dunia menggunakan bahan yang terbuat dari bahan alami, namun dengan berkembangnya zaman bahan yang ada saat ini banyak dicampur dengan bahan sintetis. Oleh karena itu, industri tekstil saat ini berkembang sangat cepat dan tidak tertinggal dengan industri lain. Perkembangan dari industri tekstil adalah faktor yang menyebabkan industri konveksi di Indonesia berkembang pesat. Industri konveksi sendiri saat ini sudah menjamur di seluruh wilayah Indonesia. Akan tetapi, industri konveksi saat ini masih terhitung perusahaan sedang, karena tenaga kerja yang dimiliki industri konveksi masih sedikit.

Bergerak pada bidang industri konveksi, salah satu tantangan yang harus dihadapi adalah rivalitas dan juga kualitas dari produk yang dihasilkan. Hal tersebut disebabkan oleh industri konveksi yang menjamur di setiap daerah dan teknologi yang digunakan semakin maju. Industri konveksi yang menjamur dan teknologi yang digunakan semakin maju, maka industri konveksi harus menghasilkan produk dengan kualitas yang bagus agar tidak membuat penurunan penjualan. Meskipun demikian, perusahaan juga harus fokus pada jumlah produk yang diproduksi dengan kualitas produksi secara seimbang, karena dengan produksi yang memiliki skala besar akan memicu adanya kecacatan pada produk.

Pada zaman ini, kualitas dari produk sangat diperhatikan oleh konsumen. Pandangan konsumen saat ini adalah dengan kualitas bagus yang dimiliki sebuah produk, maka masa pakainya akan lebih lama. Menurut Prawirosentono (2007), kualitas dari produk berhubungan dengan keadaan fisik, fungsi, dan sifat dari produk yang dapat memenuhi kebutuhan konsumen dan selera konsumen dengan memuaskan jumlah uang yang dikeluarkan oleh konsumen. Kualitas produk memiliki sifat yang dinamis dan memiliki hubungan dengan faktor-faktor seperti manusia, metode, mesin, material, dan lingkungan.

Pengendalian kualitas sangat penting diterapkan pada perusahaan agar dapat membantu mempertahankan dan juga meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkan oleh perusahaan dengan menjalankan pengendalian kualitas pada produk dalam segi kecacatan produk dan sampai dengan hasil yang terbaik

dengan selalu melakukan perbaikan. Pengendalian kualitas sangat penting dan perlu dilakukan sehingga perusahaan dapat mengetahui apabila terjadi kesalahan pada saat proses produksi yang dapat mengakibatkan kecacatan pada produk sehingga perusahaan dapat mencegah, meminimalkan, dan mengatasi kecacatan pada hasil produksi.

Stronger Manufacture merupakan perusahaan yang bergerak dalam dunia konveksi sablon yang berdiri sejak tahun 2013. Konveksi ini menghasilkan sablon untuk produk kaos sampai dengan produk jaket. Tempat produksi tersebut terletak di Jl. K.H. Muhdi, Corongan, Maguwoharjo, Kec. Depok, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta. Stronger Manufacture memiliki kapasitas produksi hingga 200 pcs, tetapi dengan keterbatasan sumber daya manusia maka rata-rata produksi harian saat ini adalah 175 pcs.

Proses pembuatan sablon pada Stronger Manufacture terdiri dari 9 tahapan. Proses produksi tersebut dimulai dari pembuatan desain, pemotongan kain, pembuatan *screen*, *proofing* sablon, pengolesan sablon, pengeringan, QC, jahit, dan proses *finishing* serta *packing*. Pada proses QC dilakukan pengecekan hasil pengolesan sablon untuk mengecek apakah terdapat kecacatan atau tidak. Produk yang terdapat kecacatan akan diperbaiki atau juga reject. Produk yang dapat diperbaiki merupakan produk yang memiliki kecacatan sablon di luar dari desain. Apabila terdapat kecacatan pada bagian desain maka produk masuk kedalam kriteria *reject*. Perbaikan pada produk dapat mempengaruhi kualitas dari produk sehingga hal yang paling menguntungkan adalah dengan cara membuat produk baru. Akan tetapi, pembuatan produk baru membutuhkan biaya sekitar Rp15.000,00 sampai dengan Rp20.000,00. Banyaknya kecacatan yang tidak dapat diperbaiki maka semakin banyak kerugian yang dialami oleh konveksi.

Data produksi pada bulan Februari 2023 memproduksi produk sebanyak 1251 pcs, Maret 2023 memproduksi produk sebanyak 1147 pcs, April 2023 memproduksi produk sebanyak 1269 pcs, dan Mei 2023 memproduksi produk sebanyak 1112 pcs. Kecacatan yang ditemukan masih banyak melebihi batas yang ditetapkan yaitu 5%/hari. Oleh karena itu, permasalahan kecacatan produk pada bagian proses produksi sablon sangat penting untuk diatasi. Sehingga konveksi dapat menurunkan proporsi kecacatan dan biaya untuk kualitas produk serta dapat meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkan.

1.2. Penelusuran Masalah

Tahap penelusuran masalah atau identifikasi masalah bertujuan untuk mengidentifikasi permasalahan-permasalahan yang terjadi pada konveksi *Stronger Manufacture* dengan observasi secara langsung dan juga wawancara dengan beberapa *stakeholder*. Observasi objek dilakukan di Konveksi Tempat produksi serta kantor *Stronger Manufacture* yang berlokasi di di Jl. K.H. Muhdi, Corongan, Maguwoharjo, Kec. Depok, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta. Proses observasi dan wawancara dilakukan pada saat jam kerja pukul 09.00 WIB sampai dengan 17.00 WIB. Proses penelusuran masalah yang ada pada konveksi menggunakan bantuan dari *Body of Knowledge* atau disebut BOK. Tujuan digunakan *Body of Knowledge* adalah untuk mempermudah proses wawancara sehingga masalah yang ditemukan dapat ditentukan sesuai isi BOK yang telah dibuat. Wawancara yang dilakukan bersama dengan pemilik dari *Stronger Manufacture* yaitu Apri Kusuma Prawira, Manajer produksi yaitu Ahmad Doni, dan Admin yaitu Lutfiatul Fitria.

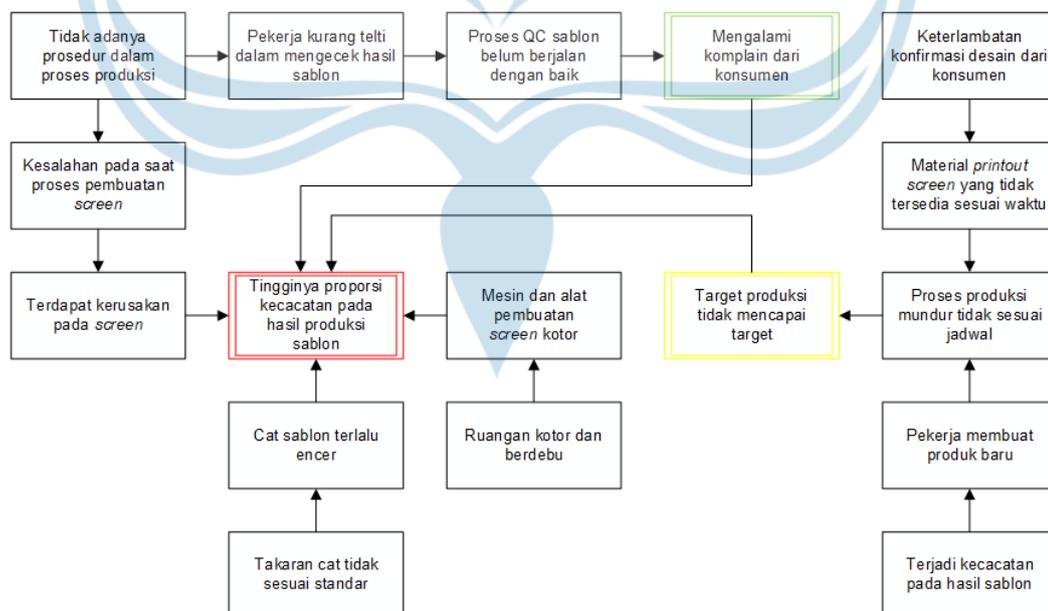
Hasil wawancara dengan pemilik usaha adalah masih adanya kecacatan harian yang melebihi batas proporsi kecacatan sebesar 5% dari jumlah produksi per hari. Menurut pemilik usaha hal tersebut dikarenakan pengendalian kualitas pada produksi sablon masih kurang maksimal sehingga masih terdapat kecacatan yang melebihi batas. Hal tersebut menyebabkan kerugian dalam biaya, material, dan jumlah produksi. Kerugian biaya karena harus mengganti produk yang cacat sablon dengan yang baru, di mana biaya untuk 1 produk sebesar Rp. 15.000,00 sampai dengan Rp. 20.000,00. Kerugian material dikarenakan kecacatan yang tidak dapat diperbaiki maka kain yang terdapat kecacatan harus dibuang. Kerugian jumlah produksi dikarenakan terdapat kecacatan sehingga target produksi pada hari itu tidak dapat tercapai. Selain itu, masalah yang terjadi adalah pemasaran yang kurang maksimal. Pemasaran kurang maksimal menurut pemilik terjadi karena promosi melalui media sosial yang kurang rutin sehingga pelanggan masih kurang dijangkau. Hal tersebut menyebabkan penurunan penjualan dalam beberapa bulan belakangan.

Hasil wawancara dengan manajer produksi adalah jumlah kecacatan yang masih terhitung tinggi untuk harian dan target produksi harian yang tidak mencapai target. Cacatan produk yang tinggi disebabkan karena beberapa hal seperti *screen* yang terdapat kerusakan, cat yang terlalu encer, dan mesin atau alat yang kotor. Target produksi harian yang tidak tercapai sering disebabkan karena konsumen

yang terlambat mengkonfirmasi desain sehingga *screen* yang dibuat harus menunggu desain yang telah pasti. Selain itu, target produksi yang tidak tercapai disebabkan karena proporsi kecacatan yang terjadi tinggi dan hasil produksi tidak mencapai target. Hasil wawancara dengan admin perusahaan adalah masih terdapat keluhan konsumen yang khususnya mengeluhkan hasil sablon yang terdapat kecacatan. Hal tersebut disebabkan karena pada bagian pengecekan hasil sablon ada yang tidak teliti sehingga sablon yang cacat tersebut dapat lolos ke tahap selanjutnya.

Masalah-masalah yang diperoleh dari hasil wawancara dengan para *stakeholder* kemudian akan ditentukan tingkat urgensi dari setiap masalah yang ada. Pemilik konveksi memilih masalah kecacatan harian yang melebihi batas proporsi kecacatan sebesar 5%, manajer produksi memilih masalah target produksi harian yang tidak mencapai target, dan admin memilih masalah keluhan konsumen terkait kualitas hasil sablon yang terdapat kecacatan. Hasil pemilihan masalah yang dialami oleh para *stakeholder* kemudian dilakukan penentuan keinginan para *stakeholder* terkait masalah yang ada. Pemilik dari *Stronger Manufacture* ingin mengurangi proporsi kecacatan yang masih diatas 10%/hari menjadi 5%/hari dari jumlah produksi harian agar kualitas dari hasil sablon meningkat dan mengurangi kerugian. Cara mengurangi kecacatan harus melakukan beberapa penambahan kegiatan atau alat seperti instruksi kerja, *visual display*, dan lain-lain. Namun dengan melakukan penambahan kegiatan atau alat tersebut harus dibantu dengan kedisiplinan pekerja agar hasil yang diperoleh maksimal. Manajer produksi ingin mengatasi target produksi harian yang sering tidak mencapai target. Admin ingin mengatasi keluhan dari konsumen terkait kecacatan sablon yang ada pada pesanan konsumen. Dari permasalahan yang terpilih diatas, *stakeholder* mempunyai keinginan dari masalah tersebut antara lain dari pemilik Ingin menurunkan proporsi kecacatan yang masih banyak yang di atas 10%/hari menjadi 5%/hari tanpa harus mengeluarkan biaya perbaikan yang banyak, manajer produksi ingin memiliki alat untuk merekap data produksi harian yang baik dan sistem pemantauan kinerja yang baik sehingga dapat dilakukan analisis ketidaksesuaian target produksi harian dan dapat langsung diambil tindakan, dan admin Ingin QC pada hasil sablon diperketat dan memiliki sistem QC yang terstruktur sehingga sablon rusak dapat teratasi sebelum mencapai ke tangan konsumen.

Stronger Manufacture dalam produksinya sering terjadi kecacatan pada hasil sablon yang mereka produksi. Hal ini dikarenakan beberapa masalah seperti pembuatan *screen* yang tidak baik, para pekerja mengalami kelelahan yang dapat mengakibatkan pekerja kurang fokus, dan tidak adanya instruksi kerja yang dapat membuat pekerja bekerja secara terstruktur. Pembuatan *screen* yang tidak baik akan mengakibatkan kecacatan bercak akibat kesalahan metode dalam proses pembuatan maupun faktor lingkungan. Selain itu, pada tempat produksi *screen* belum ada instruksi kerja agar pekerja dapat disiplin dalam melakukan metode untuk pembuatan *screen*. Kecacatan yang kedua adalah kecacatan cat meluber di mana cat meluber dari desain yang ada. kecacatan tersebut diakibatkan karena cat yang terlalu encer. Selain itu, QC pada perusahaan yang belum baik menyebabkan adanya komplain dari pelanggan mengenai kecacatan pada produk yang diterima. Target produksi harian yang tidak mencapai target disebabkan karena proses produksi yang tidak sesuai jadwal, di mana penyebabnya dapat dari keterlambatan konfirmasi desain dari konsumen yang menyebabkan material *printout* tidak tersedia sesuai waktu. Selain keterlambatan konfirmasi desain, penyebab lainnya adalah pekerja harus membuat produk baru karena terdapat kecacatan pada hasil sablon yang tidak dapat diperbaiki. Identifikasi masalah dari *stakeholder* dapat dilihat pada Gambar 1.1.



Gambar 1.1. Diagram Interelasi

1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan pada hasil penelusuran masalah, *Stronger Manufacture* mengalami permasalahan kualitas dari produk yang masih terdapat kecacatan pada hasil sablon. Permasalahan tersebut dilihat dari persentase kecacatan pada hasil sablon yang masih melebihi 5% dari jumlah produksi per harinya. Perusahaan belum melakukan analisis penyebab kecacatan secara mendalam dan belum melakukan pengendalian kualitas yang baik. Oleh karena itu, perusahaan belum dapat menurunkan persentase kecacatan, target harian yang tidak tercapai, serta masih ada keluhan konsumen tentang kecacatan pada hasil sablon.

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilaksanakan di *Stronger Manufacture* sebagai berikut:

1. mengidentifikasi faktor penyebab kecacatan
2. memberikan usulan perbaikan untuk kecacatan pada sablon
3. menurunkan proporsi kecacatan pada hasil produksi sablon pada konveksi *Stronger Manufacture* yang masih banyak di atas 10%/hari menjadi di bawah 5%/hari.

1.5. Batasan Masalah Penelitian

Dalam penelitian ini, ada batasan masalah yang harus ditentukan agar penelitian lebih efektif. Batasan masalah dalam penelitian ini sebagai berikut:

- a. Penelitian hanya berfokus kepada pengendalian kecacatan pada sablon.
- b. Data yang digunakan dari bulan Februari 2023 sampai dengan Mei 2023.
- c. Jenis kecacatan sablon yang diteliti hanya kecacatan jenis bercak dan cat meluber.
- d. Data yang digunakan adalah data produksi yang berisi jumlah produksi dan jumlah cacat.
- e. Perusahaan tidak ingin mengeluarkan biaya yang besar untuk melakukan implementasi.