

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Alfino Production merupakan *home industry* yang bergerak pada bidang produksi dan penjualan pakaian seperti kaos, jersey dan kemeja sesuai dengan pesanan yang diterima. Desain untuk setiap pakaian ditentukan oleh konsumen karena perusahaan ini menetapkan kebijakan *Make To Order* yaitu membuat produk ketika menerima pesanan. Semua produksi dilakukan pada perusahaan tersebut dimulai dari proses pemesanan bahan baku, pemolaan, pemotongan, *quality control* awal, proses sablon, proses bordir, *quality control* untuk memeriksa hasil proses sablon dan bordir. Selanjutnya dilakukan proses penjahitan, *quality control* dari hasil penjahitan, *steam* dan *packing*. *Home Industry Alfino Production* menginginkan konsumen selalu setia terhadap produk yang dihasilkannya, mampu memenuhi semua permintaan konsumen agar memperoleh keuntungan yang besar, mencapai target produksi yang ditetapkan, serta dapat bersaing dengan perusahaan sejenis lainnya.

Setiap industri pada umumnya berusaha menjaga agar produk yang dihasilkan mampu memenuhi keinginan dan kepuasan konsumen. Hal ini mendorong perusahaan untuk lebih meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan standar dan spesifikasi yang telah ditetapkan. Tuntutan konsumen yang tinggi akan kualitas suatu produk, membuat perusahaan harus senantiasa meningkatkan kualitas produk yang dihasilkannya. Karena kualitas merupakan suatu indikator keberhasilan bagi suatu perusahaan untuk bersaing dengan para pesaingnya (Kusuma, 2015).

Seperti halnya yang dilakukan pada *Alfino Production* selalu memperhatikan dan berusaha meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan dengan melakukan *quality control*. Terdapat 3 departemen *quality control* yaitu *quality control* yang menangani pemeriksaan hasil dari proses pemolaan dan pemotongan, selanjutnya *quality control* yang menangani proses pembordiran dan penyablonan, dan *quality control* yang menangani pemeriksaan hasil dari proses penjahitan. Namun pada kenyataannya masih terdapat produk yang tidak sesuai dengan standar dan spesifikasi yang diharapkan, sehingga terdapat produk yang mengalami kecacatan di atas toleransi yang telah ditetapkan perusahaan yaitu sebesar 3%. Berdasarkan observasi awal terdapat data jumlah produksi kaos, jersey dan kemeja pada bulan Oktober 2017 sampai Februari 2018 yang dapat dilihat pada Tabel 1.1.

Tabel 1.1 Data jumlah produksi kaos, jersey dan kemeja

Bulan	Produk	Jumlah
Oktober	Kaos	7624
	Jersey	4321
	Kemeja	6019
November	Kaos	9880
	Jersey	3099
	Kemeja	5391
Desember	Kaos	8586
	Jersey	7005
	Kemeja	5673
Januari	Kaos	9086
	Jersey	6982
	Kemeja	5198
Februari	Kaos	7206
	Jersey	3988
	Kemeja	6752

Tabel di atas menunjukkan bahwa jumlah produksi terbanyak terdapat pada produk kaos dengan rata-rata produksi lebih dari 8000 produk, untuk produk jersey memiliki rata-rata produksi lebih dari 5000 produk, sedangkan untuk produk kemeja memiliki rata-rata lebih dari 5500 produk. Maka dari itu penelitian ini berfokus pada produk kaos yang memiliki jumlah produksi terbanyak serta memiliki data kecacatan yang melebihi dari batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Berikut data kecacatan produk kaos yang dapat dilihat pada Tabel 1.2.

Tabel 1.2 Data kecacatan produk kaos

Bulan	Jumlah Produksi Kaos	Jenis Cacat					Jumlah Kecacatan	Rata-rata (%)
		Cacat Noda	Cacat Bordir	Cacat Potong Miring	Cacat Warna Pudar	Cacat Jahit Tidak Sesuai		
Oktober	7624	52	26	52	52	260	442	5,80
November	9880	78	52	78	130	182	520	5,26
Desember	8586	130	52	104	78	140	504	5,87
Januari	9086	54	27	54	189	243	567	6,24
Februari	7206	24	24	24	120	168	360	5,00
Rata-Rata Kecacatan selama 5 Bulan								5,63

Berdasarkan tabel di atas dapat diketahui bahwa rata-rata persentase kecacatan terhadap produk kaos sebesar 5,63%. Persentase kecacatan yang dihasilkan melewati batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu 3%. Hal ini mengakibatkan

kerugian bagi perusahaan dimana perusahaan perlu menambah biaya produksi untuk menutupi kerugian dan perusahaan pun perlu menambah waktu dalam melakukan perbaikan yang diakibatkan produk cacat tersebut. Kecacatan tersebut terdiri dari beberapa jenis yaitu cacat noda, cacat potong miring, cacat warna pudar, cacat bordir, dan cacat jahit tidak sesuai.

Produk dikatakan cacat noda apabila bagian kain terdapat noda akibat dari tinta pulpen yang digunakan pada saat melakukan pemolaan dan noda dari minyak yang terdapat pada mesin jahit. Selain itu, produk dikatakan cacat potongan miring terjadi akibat proses pemotongan yang tidak sesuai dengan pola, sedangkan cacat warna pudar diakibatkan karena kurangnya perawatan terhadap alat sablon, proses penyablonan yang salah dan cairan warna yang dipakai sudah pudar/kadaluarsa. Produk dikatakan cacat jahit tidak sesuai apabila hasil dari proses penjahitan tidak simetris. Pada kegiatan produksi terdapat beberapa kegiatan yang menyebabkan timbulnya kecacatan pada produk seperti kurangnya ketelitian operator, jarum yang digunakan sudah tumpul, kurangnya perawatan pada alat sablon dan proses produksi yang tidak sesuai Standar Operasional Pekerjaan (SOP), tidak adanya pemeriksaan bahan baku yang dipesan sehingga sering terdapat noda pada kain yang dipesan sehingga mengakibatkan adanya bahan baku yang terbuang. Selain itu, perusahaan harus melakukan pengerjaan ulang (*rework*) dan mendapat komplain dari pelanggan apabila barang yang telah diterima tidak sesuai, sehingga mengalami kehilangan kesempatan untuk mendapat keuntungan lebih banyak.

Upaya yang dilakukan untuk menanggulangi kecacatan pada produk kaos di Alfino *Production* yaitu dengan menggunakan diagram pareto, *fishbone* dan metode TRIZ. Diagram pareto digunakan untuk menampilkan prioritas data kecacatan. Produk cacat tersebut dapat diidentifikasi dengan menggunakan *fishbone*. Diagram *fishbone* adalah alat untuk mengidentifikasi dan mengorganisir penyebab yang mungkin timbul dari suatu masalah. Selanjutnya, untuk mendapatkan solusi dalam mengatasi kecacatan yang terjadi digunakan metode *Teoriya Resheniya Izobreatatelskikh Zadatch* (TRIZ). Karena TRIZ memiliki keunggulan dibandingkan dengan metode pengendalian kualitas yang lain dalam menyelesaikan masalah yang telah diketahui penyebabnya (Ramos, 2015). Hal tersebut dibuktikan dengan adanya beberapa penelitian sebelumnya yang dapat dilihat pada Tabel 1.2. Penelitian-penelitian tersebut menunjukkan bahwa metode TRIZ memberikan solusi terhadap permasalahan yang terjadi.

Tabel 1.3 Studi pendahuluan metode TRIZ

No	Penulis	Objek	Metode	Hasil
1	Rizky Ananda Gasmir (2018)	Perbaikan untuk meminimasi kecacatan <i>backpack standard</i>	<i>Teoriya Resheniya Izobreatatelskikh Zadatch</i> (TRIZ)	Usulan penggunaan alat meja sablon papan banting, pembuatan peringatan visual bagi operator, pergantian part <i>thermocontrol</i> , penambahan sumber udara, SOP
2	Ferdian Ramos (2015)	Perancangan Produk Tas Ransel Anak	<i>Teoriya Resheniya Izobreatatelskikh Zadatch</i> (TRIZ)	Rancangan Tas berbentuk oval, ukuran disesuaikan dengan bahu anak, dimensi disesuaikan.
3	Ayu Anugrah Rizki (2017)	Kerusakan kemasan obat solid pada proses pengemasan primer di PT. AB	DMAI, <i>Fishbone Diagram</i> , Diagram Pareto, TRIZ	Usulan perbaikan untuk mengurangi <i>defect</i> proses pengemasan obat
4	Dwina Nasution (2018)	Upaya Peningkatan kualitas industri pakaian di kota Medan	<i>Teoriya Resheniya Izobreatatelskikh Zadatch</i> (TRIZ) dan QFD	Berdasarkan hasil analisis dan persepsi pelanggan, pegawai diharapkan peduli akan kebersihan ruangan.
5	Aisyah Fitriani Astuti (2017)	Perbaikan kualitas proses pembuatan sepatu di Primarindo Asia Infrastruktur TBK	<i>Teoriya Resheniya Izobreatatelskikh Zadatch</i> (TRIZ)	Rancangan <i>checksheet</i> untuk perawatan mesin dan pelatihan operator, membuat <i>attention point</i> sebagai pengingat bagi operator sebelum atau sedang melakukan pekerjaan.

Kecacatan merupakan sesuatu pemborosan yang tidak disukai oleh Allah SWT. Bahkan Allah telah mengingatkan betapa buruknya pemborosan itu dalam QS Al-Isra ayat 26-27:

وَأْتِ ذَا الْقُرْبَىٰ حَقَّهُ وَالْمِسْكِينَ وَابْنَ السَّبِيلِ وَلَا يَبْذُرْ بَذِيرًا ۚ

إِنَّ الْمُبْذِرِينَ كَانُوا إِخْوَانَ الشَّيْطَانِ ۗ وَكَانَ الشَّيْطَانُ لِرَبِّهِ كَفُورًا ۚ

Artinya:

26. Dan berikanlah kepada keluarga-keluarga yang dekat akan haknya, kepada orang miskin dan orang yang dalam perjalanan dan janganlah kamu menghambur-hamburkan (hartamu) secara boros.

27. Sesungguhnya pemboros-pemboros itu adalah saudara-saudara syaitan dan syaitan itu adalah sangat ingkar kepada Tuhannya.

Sayyidina Ali (dikutip dalam Abdurrahman 2017, h.73) mengatakan, “Apa yang diinfakan untuk dirimu sendiri dan keluargamu hendaknya jangan berlebihan dan

jangan *tabdzir*. Apa yang kau sedekahkan, maka akan menjadi amalmu, dan apa yang kamu infakkan dengan niat pamer dan ingin dipuji oleh orang lain, maka itu tidak benar dan merupakan jalan setan.” Sifat setan yang selalu kufur terhadap Allah itu menunjukkan bahwa orang yang boros juga kufur terhadap Allah SWT. Berlaku boros dalam menginfakkan harta dalam kemaksiatan kepada Allah bagaikan perbuatan setan. Mereka merupakan teman setan baik di dunia maupun di akhirat, karena memiliki sifat dan perbuatan yang serupa dengan setan.

1.2 Perumusan Masalah

Merujuk pada latar belakang, maka yang menjadi inti permasalahan dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Perlu dicari jenis-jenis kecacatan yang terjadi pada proses produksi di *Home Industry Alfino Production*
2. Perlu dicari faktor - faktor yang menjadi penyebab terjadinya kecacatan pada produk kaos di *Home Industry Alfino Production*
3. Bagaimana usulan perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi atau menghilangkan produk cacat di *Home Industry Alfino Production*?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini antara lain :

1. Mengetahui jenis-jenis kecacatan yang terjadi pada proses produksi di *Home Industry Alfino Production*
2. Mengidentifikasi faktor apa saja yang menjadi penyebab terjadinya kecacatan produk kaos di *Home Industry Alfino Production*
3. Memberikan rancangan usulan perbaikan untuk mengurangi kecacatan produk di *Home Industry Alfino Production*.

1.4 Batasan Masalah

Pada saat melakukan proses penelitian ini, perlu adanya fokus utama dan batasan ruang lingkup dalam hal pengajian suatu permasalahan yang ada dengan maksud untuk mendapatkan hasil yang lebih terarah dan lebih teliti. Berikut adalah batasannya :

1. Penelitian kali ini hanya meneliti kualitas kaos saja karena jumlah kecacatan kaos lebih tinggi dibandingkan dengan produk lainnya dan produk kaos

merupakan produk yang paling sering dipesan atau merupakan produk unggulan.

2. Data yang digunakan adalah data kecacatan pada bulan Oktober 2017 – Februari 2018.
3. Pengolahan data menggunakan metode *Teoriya Resheniya Izobreatatelskikh Zadatch* (TRIZ)

1.5 Sistematika Penulisan

Penulisan laporan tugas akhir ini memperhatikan suatu sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I: Pendahuluan, memuat penjelasan mengenai latar belakang tugas akhir di *Home Industry Alfino Production*, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, dan sistematika penulisan.

BAB II: Tinjauan Pustaka, Bab ini berisi tentang teori-teori yang digunakan dalam pelaksanaan penelitian sebagai penunjang untuk mengolah dan pembahasan.

BAB III: Metode Penelitian, memuat metode-metode atau tahapan-tahapan yang digunakan untuk menyelesaikan masalah kecacatan.

BAB IV: Pengumpulan dan Pengolahan Data, memuat data-data yang dikumpulkan seperti data primer dan sekunder, yang diperlukan untuk pemecahan masalah serta melakukan perhitungan dan analisa terhadap hasil perhitungan tersebut.

BAB V: Analisis, menguraikan tentang analisis terhadap pengolahan data yang telah dilakukan.

BAB VI: Kesimpulan dan Saran, memuat kesimpulan dari laporan tugas akhir yang telah dilakukan dan memberikan saran untuk penelitian lanjutan.