

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perusahaan harus benar-benar menghasilkan produk yang berkualitas karena pertumbuhan industri saat ini semakin pesat. Pada awalnya, sistem kendali dan pengawasan mutu hanya terdiri dari pengukuran, kemudian mengalami perkembangan sistem kendali mutu baru (Pratiwi, Hermanto & Suryani, 2018). Saat membuat suatu produk, kualitas produk menjadi perhatian penting bagi perusahaan, dan ini menjadi kriteria utama bagi konsumen untuk memilih produk yang ditawarkan oleh perusahaan. Perusahaan terus meningkatkan dan menjaga kualitas produk untuk memenuhi keinginan konsumen, sehingga mereka dapat menguasai pangsa pasar dengan produk berkualitas tinggi (Nugraha, 2016). Kualitas produk sangat penting bagi perusahaan karena dapat meningkatkan keuntungan perusahaan.

Home Industry Tinitri Clothing merupakan industri rumahan yang bergerak di bidang industri konveksi di Desa Sitirejo, Kecamatan Wagir yang memproduksi beberapa jenis produk sesuai dengan permintaan dari konsumen. Semua produk yang dihasilkan oleh *Home Industry Tinitri Clothing* dipasarkan ke Kota Malang. *Home Industry Tinitri Clothing* selalu mengutamakan kualitas produk yang dibuat untuk menjaga kepercayaan serta kepuasan pelanggan, tetapi seringkali terjadi cacat selama proses produksi. Produk yang cacat memiliki dampak yang signifikan terhadap pendapatan dan kepuasan pelanggan. Karena perusahaan perlu mengganti bahan baku yang rusak dengan yang baru, jumlah produk cacat berkorelasi negatif dengan jumlah keuntungan yang diperoleh perusahaan. Karena itu, pelanggan akan menilai perusahaan dengan baik jika produk yang dihasilkan berkualitas tinggi dan memenuhi kepuasan pelanggan, jika produk tersebut dibuat dengan kualitas rendah maka pelanggan akan menilai perusahaan dengan negatif dan menimbulkan ketidakpercayaan terhadap perusahaan (Fauzi & Aulawi, 2016).

Pada *Home Industry Tinitri Clothing* memproduksi berbagai produk melalui beberapa tahap yaitu: tahap penyiapan bahan baku, tahap pembuatan *screen* sablon, tahap penyablonan, tahap pengeringan, tahap penjahitan (*assembling*) khusus untuk kaos, dan tahap pengemasan (*packaging*). *Home Industry Tinitri Clothing* memproduksi beberapa produk yaitu *hoodie*, *tote bag*, topi dan kaos sablon. Setelah dilakukan

wawancara dengan pemilik bahwa dalam setahun terakhir terdapat cacat pada setiap produk, terutama pada kaos sablon yang meningkat dari tahun lalu. Untuk cacat pada *hoodie* mencapai 580 pcs, *tote bag* 350 pcs, topi 500 pcs, dan kaos sablon mencapai 1.121 pcs.

Data jumlah produksi dan cacat kaos sablon pada *Home Industry Tinitri Clothing* mulai bulan Agustus 2022 – Agustus 2023 adalah sebagai berikut :

Tabel 1.1 Data Produksi Kaos Sablon *Home Industry Tinitri Clothing*

Bulan	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Cacat (Pcs)	Persentase Cacat (%)	Toleransi Perusahaan (%)
Agustus 2022	500	58	11.60	10
September 2022	354	41	11.58	10
Oktober 2022	392	43	10.97	10
November 2022	179	19	10.61	10
Desember 2022	445	54	12.13	10
Januari 2023	390	84	21.54	10
Februari 2023	422	61	14.45	10
Maret 2023	354	73	20.62	10
April 2023	170	42	24.71	10
Mei 2023	285	65	22.81	10
Juni 2023	264	56	21.21	10
Juli 2023	195	46	23.59	10
Agustus 2023	400	61	15.25	10
Total	4350	703		

Sumber : Arsip *Home Industry Tinitri Clothing*

Beberapa jenis cacat yang dihasilkan pada proses produksi kaos sablon yaitu sablon rontok, *discharge*, sablon pecah, luntur, dan salah penempatan gambar. Untuk cacat pada sablon rontok mencapai 186 pcs, *discharge* mencapai 384 pcs, Sablon pecah mencapai 319 pcs, luntur 135 pcs, dan salah penempatan gambar mencapai 97 pcs. Namun pada penelitian kali ini hanya membahas 2 jenis cacat produk yaitu cacat sablon pecah dan *discharge*. Mengacu pada tabel 1.1 diketahui jumlah produksi dan cacat kaos sablon terdapat 703 pcs kaos yang mengalami cacat dari total produksi sebanyak 4.350 pcs dengan toleransi cacat dari perusahaan sebesar 10%. Perusahaan menentukan toleransi tersebut dengan melihat jumlah cacat yang dihasilkan setiap bulannya. Terlihat pada analisa dari bulan - bulan sebelumnya bahwa cacat yang dihasilkan sebanyak ± 54 pcs setiap bulannya, dimana sebanyak ± 30 pcs cacat *discharge* dan sebanyak ± 25 cacat sablon pecah setiap bulannya, namun yang terjadi saat ini cacat yang dihasilkan meningkat dari jumlah yang ditoleransikan yaitu cacat melebihi 10%. Jika dilihat dari cacat yang relatif meningkat tersebut sangat berdampak bagi perusahaan karena akan dilakukan proses pengerjaan ulang, yang membuat waktu pengerjaan menjadi lebih lama

dari yang diperkirakan. Akibatnya, pemesanan konsumen tidak akan selesai sesuai tenggat waktu yang dijanjikan. Dimana untuk estimasi pengerjaan 20 pcs baju selesai dengan tenggang waktu 1 minggu, jika terdapat kendala cacat waktu pengerjaan mencapai 2 minggu bahkan lebih. Namun hal itu tergantung jumlah pesanan yang ada, semakin banyak pesanan (produk cacat) maka waktu yang diperlukan lebih panjang. Hal tersebut akan menurunkan kepercayaan konsumen kepada perusahaan, maka dengan itu diperlukan usulan cara agar dapat mengurangi cacat saat produksi kaos sablon.



Gambar 1.1 Cacat yang dihasilkan
Sumber : Tinitri Clothing

Pada gambar 1.1 sebelah kiri menunjukkan cacat *discharge* karena kurangnya pada saat pencampuran warna sablon, sehingga mengakibatkan warna yang muncul pada kain kurang menonjol atau kurang sesuai dengan desain awal. Sablon *discharge* tidak cocok dengan kain *synthetic polyester*, hanya akan cocok jika diaplikasikan dengan kaos katun murni reaktif, paling cocok di gunakan untuk bahan kaos berwarna, terutama hitam dan biru dongker atau navy. Sedangkan pada gambar kanan cacat dikarenakan saat melakukan pengeringan yang kurang maksimal. Banyaknya kesalahan atau cacat pada kaos sablon merupakan salah satu masalah yang dihadapi perusahaan ini. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menemukan faktor yang menyebabkan kesalahan tersebut dan membuat saran untuk memperbaikinya.

Dalam penelitian ini, metode *Seven Tools* dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) digunakan untuk menyelesaikan masalah mengurangi cacat kaos sablon. Wicaksono (dalam Somadi, 2020) menjelaskan bahwa *Seven tools* merupakan alat utama untuk mengontrol kualitas yang dapat membantu perusahaan memecahkan masalah dan memperbaiki prosedur. Kaoru Ishikawa pencipta tujuh alat ini, dan percaya bahwa bahwa alat dasar ini dapat menyelesaikan 95% masalah kualitas. Metode *Seven Tools*, termasuk yaitu *check sheet*, *histogram*, *scatter diagram*, *stratifikasi*, *diagram pareto*, *control chart*, *fishbone*, membantu mengidentifikasi potensi risiko cacat dalam proses produksi. Casadai (dalam Badriah, 2016) FMEA adalah proses terstruktur untuk mengidentifikasi dan menganalisis mode kegagalan, yang dapat mencakup cacat, kondisi tertentu, atau perubahan produk yang menyebabkan fungsi negatif. Dengan

menghilangkan mode kegagalan, *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) akan meningkatkan keandalan produk dan layanan, sehingga meningkatkan kepuasan konsumen terhadap produk atau layanan tersebut. *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) digunakan untuk menemukan kemungkinan kesalahan, bagaimana hal itu berdampak pada kinerja produk, dan cara menyelesaikannya. Sangat penting untuk menjaga kualitas selama proses pembuatan kaos sablon. *Home Industry Tinitri Clothing*, maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “Mengurangi Cacat Produksi Kaos Sablon Dengan Metode *Seven Tools* dan *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) (Studi Kasus *Home Industry Tinitri Clothing*)”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang, identifikasi masalah difokuskan pada faktor-faktor yang menyebabkan cacat kaos sablon dalam proses produksi *Home Industry Tinitri Clothing*.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah tersebut, masalah penelitian ini dirumuskan sebagai berikut :

1. Faktor penyebab cacat apa saja yang dihasilkan saat produksi kaos sablon pada *Home Industry Tinitri Clothing* ?
2. Bagaimana rekomendasi usulan perbaikan untuk mengurangi cacat produk pada *Home Industry Tinitri Clothing* ?

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah tersebut dapat diketahui tujuan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

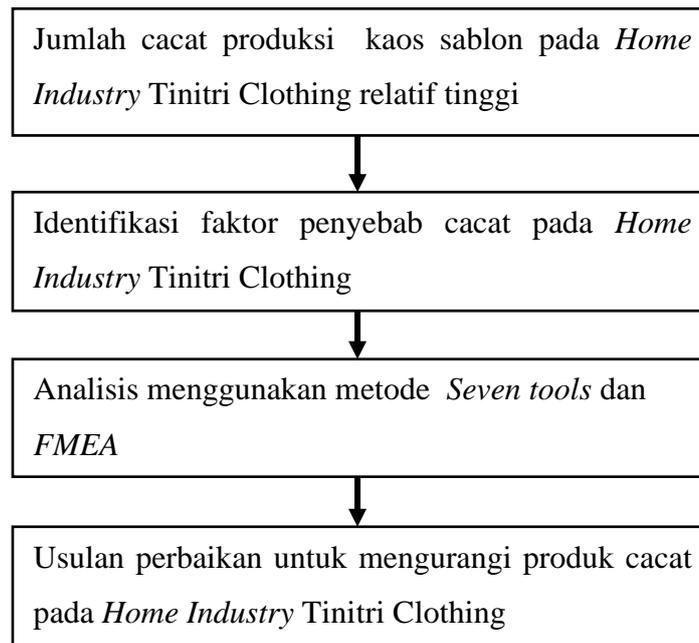
1. Mengidentifikasi faktor penyebab cacat produk dalam produksi kaos sablon pada *Home Industry Tinitri Clothing* dengan metode *Seven Tools*
2. Rekomendasi usulan perbaikan untuk mengurangi cacat produk pada *Home Industry Tinitri Clothing*

1.5 Batasan Penelitian

Untuk menjaga agar tetap fokus pada masalah yang dibahas sehingga bisa mencapai tujuan yang diinginkan, maka batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini tidak berhubungan dengan faktor biaya.
2. Penelitian ini hanya dilakukan sampai dengan memberikan usulan perbaikan terhadap proses produksi kaos sablon

1.6 Kerangka Berpikir



Gambar 1. 2 Kerangka Berpikir

1.7 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari pelaksanaan penelitian ini adalah:

1. Bagi Peneliti

Meningkatkan pengetahuan dan pemahaman tentang teori pengendalian mutu yang didapatkan pada saat kuliah serta dapat diaplikasikan langsung dalam kehidupan nyata.

2. Bagi mahasiswa

Penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan referensi dan sumber data untuk menggambarkan penelitian yang serupa.

3. Bagi *Home Industry Tinitri Clothing*

Penelitian ini dapat digunakan dalam proses pengambilan keputusan dan penentuan saran untuk meningkatkan kualitas produk di masa yang akan datang.