

# BAB I

## PENDAHULUAN

### I.1 Latar Belakang

Perkembangan industri konveksi saat ini sangat pesat, banyak sekali konveksi bermunculan karena karena kebutuhan akan sandang yang semakin meningkat seiring dengan peningkatan jumlah penduduk. Selain itu, minat konsumen terhadap pakaian yang dapat dipesan sesuai dengan keinginan konsumen juga menjadi salah satu alasan menjamurnya industri konveksi di Indonesia. Hal ini menjadikan industri konveksi dituntut untuk menghadirkan produk yang lebih baik agar konsumen merasa puas karena kebutuhannya terpenuhi dari sisi kualitas maupun spesifikasi yang diinginkan. Karena bila hasil produk tidak sesuai dengan kualitas dan spesifikasi konsumen, maka mereka bisa pindah ke konveksi lain. Sehingga untuk menjaga persaingan bisnis perusahaan dituntut untuk dapat mengelola proses produksi agar lebih efisien dan efektif.

Pada industri konveksi, umumnya memiliki berbagai tahapan produksi, pertama pembuatan pola, pemotongan (*cutting*), penjahitan (*sewing*), dan penyelesaian (*finishing*) termasuk di dalamnya pembersihan benang, penyetricaan, dan pengemasan. Beberapa faktor yang mempengaruhi hasil produk yang baik adalah ke-efisienan dan ke-efektifitasan pada proses produksinya. Dimana pada proses produksi kita harus mengurangi atau menghilangkan pemborosan yang tidak mempunyai nilai tambah seperti jarak perpindahan produk yang terlalu jauh, persediaan berlebih, gerakan yang tidak perlu, *delay*, produksi yang berlebih, waktu proses yang berlebih dan kecacatan produk termasuk di dalamnya kegiatan *rework* yang tidak ada nilai tambahnya.

Konveksi ABC merupakan salah satu konveksi yang berada di Bintaro. Untuk memenuhi permintaan dan kepuasan konsumen, Konveksi ABC selalu berusaha meningkatkan kualitas dan produktivitas pada proses produksinya. Namun dalam proses produksinya, Konveksi ABC masih mengalami banyak pemborosan. Permasalahan yang dihadapi yaitu banyaknya produk cacat (*defect*) yang dihasilkan sehingga produk tidak bisa dikirim ke konsumen. Jenis cacat

yang ada di Konveksi ABC ini ada 3 jenis yaitu cacat bahan, cacat jahitan dan kotor. Untuk cacat bahan produk akan tetap dikirim dan diberi label cacat. Untuk cacat jahitan dapat berupa proses obras yang tidak sempurna, label merek terbalik, jahitan tidak sempurna dan kurang pemasangan kancing (jika ada) sehingga pada produk cacat jahitan ini produk tersebut harus dikembalikan lagi pada bagian produksi untuk di-*rework*. Sedangkan untuk produk yang kotor berupa noda minyak, noda bahan, bekas kapur, dan bahan yang sudah lama ini akan dibersihkan oleh bagian finishing sehingga jadi ada proses tambahan untuk membersihkan noda tersebut. Sehingga akan menambah waktu yang terbuang untuk melakukan *rework* dan pembersihan produk agar produk dapat dikirim dan juga berakibat pada menurunnya produktifitas produk. Selain itu Konveksi ABC ini mempunyai 2 *site* yaitu *site* produksi dan *site finishing* yang jaraknya sekitar 1-2 km sehingga memakan waktu yang cukup banyak untuk memindahkan produk pada proses produksi ke proses *finishing*. Dan juga mengakibatkan *delay* karena bagian *finishing* harus menunggu bagian produksi selesai 1 karung baju baru dikirim ke bagian *finishing*. Padahal jika posisi kedua *site* tersebut berdekatan maka bagian *finishing* tidak perlu menunggu sampai satu karung dulu baru mulai mengerjakan. Pemborosan yang ada di atas dapat mengakibatkan pengaruh kepada kemunculan pemborosan lainnya. Dan pemborosan-pemborosan seperti itu membuat kerugian pada perusahaan.

*Rena Top* merupakan salah satu produk yang paling banyak diproduksi karena permintaan konsumen akan baju tersebut yang juga tinggi. Berikut adalah bentuk dari *Rena Top* tersebut.



**Gambar 1.1** *Rena Top*

Dalam memproduksi tipe baju ini, seringkali terjadi cacat berupa cacat kotor dan cacat jahit. Untuk persentase cacat kotor adalah sebesar 47% dan untuk persentase cacat jahit adalah sebesar 38% dari jumlah total produksi baju. Cacat kotor ini disebabkan oleh penempatan tanda kapur yang tidak sesuai dengan pelekkan tempat jahitan pada bagian saku, sehingga harus dibersihkan terlebih dahulu. Untuk cacat jahit disebabkan oleh penempatan kancing yang tidak pada tempatnya sehingga menyebabkan panjang kemeja menjadi tidak rata (pendek sebelah) dan menggelembung di bagian kancing yang posisinya salah. Sehingga harus dikembalikan ke bagian produksi untuk di permak kembali. Kedua cacat ini tentunya memakan waktu dan biaya tambahan untuk memperbaiki cacat tersebut agar tetap bisa dikirim ke pelanggan.

Permasalahannya di atas merupakan beberapa bentuk pemborosan yang dihadapi oleh Konveksi ABC. Berdasarkan hal tersebut, maka diperlukan teknik *Lean Manufacturing*. Teknik-teknik *Lean Manufacturing* menolong perusahaan untuk menjadi kompetitif, terkhusus dalam hal pengurangan *waste* pemborosan dalam operasi mereka dengan memaksimalkan aktifitas yang bernilai tambah (*value added*) (Forester R, 1995 dalam Kurniawan, 2012). Oleh karena itu, *Lean Manufacturing* dapat membantu untuk mengatasi permasalahan yang ada di Konveksi ABC.

## **I.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang di atas, maka yang menjadi pokok permasalahan di atas adalah banyak ditemukan *waste* pada proses produksi sehingga terjadi pemborosan waktu.

## **I.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan permasalahan penelitian di atas, maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui aliran material dan informasi perusahaan sehingga dapat mengidentifikasi pemborosan pada proses produksi baju di Konveksi ABC.
2. Mengetahui jenis *waste* yang paling sering terjadi di konveksi ABC.

3. Mengurangi pemborosan pada proses produksi baju di Konveksi ABC.
4. Mengetahui faktor-faktor penyebab yang mempengaruhi pemborosan (*waste*) yang paling dominan pada proses produksi baju di Konveksi ABC.
5. Memberi rekomendasi usulan perbaikan terhadap *waste* yang paling dominan pada proses produksi baju di Konveksi ABC.

#### **I.4 Manfaat Penelitian**

Manfaat penelitian ini adalah :

1. Bagi Peneliti  
Dapat menambah wawasan dan pengetahuan mengenai *Lean Manufacturing* yang didapat dalam proses pembelajaran dan mengaplikasikannya dalam kegiatan nyata di industri.
2. Bagi Perusahaan  
Perusahaan dapat mengetahui pemborosan apa saja yang terdapat pada perusahaan tersebut juga dapat mengetahui pemborosan yang paling berpengaruh terhadap proses produksi sehingga perusahaan dapat mengurangi pemborosan-pemborosan tersebut.
3. Bagi Universitas  
Dapat digunakan sebagai referensi untuk bahan pengembangan penelitian di bidang *Lean Manufacturing* lanjutan yang lebih mendalam pada masa yang akan datang dan juga dapat menambah pengetahuan bagi pihak yang membutuhkan.

#### **I.5 Batasan Masalah**

Agar dalam pembahasannya tidak menyimpang dari tujuan semula, maka penelitian yang dilakukan akan dibatasi pada hal-hal berikut :

1. Penelitian ini dilakukan di Konveksi ABC selama 1 bulan yang berlangsung pada 15 Agustus 2018 – 15 September 2018.
2. Penelitian dibatasi sampai pada rekomendasi perbaikan terhadap pemborosan tetapi tidak sampai pada penerapan rekomendasi perbaikannya dan tidak membahas masalah biaya.

3. Produk yang diteliti adalah baju tipe *Rena Top*. Produk ini dipilih karena tingkat produksinya merupakan yang paling tinggi selama durasi 1 bulan tersebut.

## **I.6 Sistematika Penulisan**

Untuk mempermudah pemahaman atas materi-materi yang dibahas maka dibuat suatu sistematika penulisan yang dapat menguraikan secara singkat mengenai penelitian yang dilakukan, sebagai berikut :

### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini berisi penjelasan mengenai latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini menjelaskan tentang dasar teori yang digunakan penulis dalam melakukan pemecahan masalah yang ditemukan dalam perusahaan serta tahapan-tahapan yang dilakukan penulis dalam memecahkan masalah tersebut. Teori-teori tersebut meliputi penelitian terdahulu, pemborosan (*waste*), *Lean Manufacturing*, *Value Stream Analysis Tools (VALSAT)*, *Value Stream Mapping (VSM)*, *Process Activity Mapping (PAM)*, *fishbone diagram*, kuisisioner, dan *Failure Mode Effect (FMEA)*.

### **BAB III METODE PELAKSANAAN**

Bab ini berisi langkah-langkah pengumpulan data yang dilakukan oleh peneliti untuk menganalisa permasalahan yang terjadi di perusahaan ini. mulai dari objek penelitian, data dan sumber data, metode yang digunakan dan kerangka pemecahan masalah.

### **BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisi kumpulan data yang berhasil dikumpulkan secara langsung serta menyajikannya dalam bentuk yang mudah dipahami, untuk selanjutnya diolah dalam pengolahan data dan hasilnya dapat digunakan untuk membantu dalam proses pemecahan masalah.

## **BAB V        PENUTUP**

Bab ini berisi tentang kesimpulan hasil dari penelitian yang telah didapatkan berdasarkan pengolahan dan analisa data penelitian yang dilakukan dan memberikan saran-saran yang berguna untuk perusahaan

## **DAFTAR PUSTAKA**

## **LAMPIRAN**

