

PENERAPAN METODE POKA YOKE DALAM PROSES PENYORTIRAN BAJU BLAZER DI CV IM PROJECT

Agata Rizki Rahmadani¹, Dion Firdaus Siregar², Shafira Haznahmaryalia³, Windy Yulianti⁴

Program Studi Teknik Industri 1, 2, 3

Universitas Widyatama

Jl. Cikutra No. 204A Bandung

Agata.rahmadani@widyatama.ac.id¹, dion.firdaus@widyatama.ac.id², shafira.haznamaryalia@widyatama.ac.id³, windy.yulianti@widyatama.ac.id⁴

Abstrak

Proses metode Poka Yoke digunakan untuk mencegah kesalahan sederhana yang dilakukan oleh tenaga manusia. CV Im Project merupakan salah satu *online shop* yang bergerak di bidang industri baju *sthrifiting* yang akan di pasarkan di *marketplace* online, Im Project berlokasi di Graha Puspa. Dalam penelitian ini dilakukan adanya *Quality Control* (QC) yang memiliki tanggungjawab memilih barang sesuai dengan standar kualitas jual, kemudian peneliti menganalisis dan mencari kesalahan yang sering terjadi di CV Im Project. Setelah ditemukan beberapa kesalahan seperti noda membandel, puring robek, transfer warna dan bolong yang dilihat hanya tampak depan dan belakang. Kurang efektif karena *double* sortir mengakibatkan pemborosan waktu sehingga masih banyak cacat yang ada pada baju blazer. Langkah selanjutnya peneliti mencari alternatif pemecahan kesalahan yang terjadi dengan menggunakan metode Poka Yoke. Temuan dari penelitian ini bahwa proses *Quality Control* yang sebelumnya kurang teliti, sehingga banyak baju blazer yang masih kurang untuk dijual belikan. Dan masih banyak permasalahan yang akan terjadi atau mungkin terjadi. Dengan semua permasalahan tersebut memberikan dampak negatif bagi industri Im Project. Tujuan dari penelitian ini diharapkan bisa menjadi solusi awal untuk mensortir baju blazer sesuai standar pasar. Berdasarkan hasil yang telah diperoleh penelitian ini yaitu kecacatan pada baju blazer lebih baik dari sebelumnya dengan kecacatan yang sedikit dan diperbaiki. Metode poka yoke didapatkan hasil yang efektif dan memberikan usulan kepada industri CV Im Project untuk melakukan kesalahan serta pengendalian kualitas barang.

Kata Kunci: Poka Yoke, *Quality Control*, *Thrifting*.

Abstract

The Poka Yoke method process is used to prevent simple mistakes made by human labor. CV Im Project is an online shop engaged in the stripping clothing industry which will be marketed on the online marketplace, Im Project located at Graha Puspa. In this study, Quality Control (QC) was carried out, which had the responsibility of selecting goods according to selling quality standards, then researchers analyzed and looked for errors that often occur in the CV Im Project. After several errors were found, such as stubborn stains, torn croton, color transfer and holes, only the front and back were seen. Less effective because double sorting results in a waste of time so there are still many defects in the blazer. The next step is for researchers to look for alternative solutions to errors that occur using the Poka Yoke method. The findings from this study are that the previous Quality Control process was not thorough, so many blazers are still not available for sale. And there are still many problems that will occur or may occur. With all these problems a negative impact on the Im Project industry. The purpose of this research is expected to be the initial solution for sorting blazers according to market standards. Based on the results that have been obtained in this study, namely defects in blazers are better than before with fewer defects and are corrected. The poka yoke method yields effective results and provides suggestions to the CV Im Procect industry to make mistakes and control the quality of goods.

Keywords: Poka Yoke, *Quality Control*, *Thrifting*.

I. PENDAHULUAN

Industri *thrifting* selalu berkembang sepanjang waktu. Muncul berbagai pengusaha di Indonesia mengalami pengembangan yang sangat pesat dan semakin ketat, sehingga pengusaha dituntut untuk melakukan berbagai cara agar mampu bertahan dan bersaing dengan industri lain. Salah satu strategi bersaing yang dapat diterapkan oleh industri yaitu fokus pada harga, kualitas produk dan pelayanan khususnya ketepatan waktu pengiriman barang sampai ke tangan konsumen. Terpenuhinya pelayanan dipengaruhi oleh beberapa faktor antara lain pengusaha menjamin tidak adanya barang yang cacat, meminimalisir biaya untuk *rework*, dan mempercepat waktu proses sehingga dapat memperkecil *lead time* industri. Dengan terpenuhinya pelayanan terhadap konsumen, maka konsumen percaya akan barang yang disortir sesuai dengan standar yang telah ditentukan.

CV Im Project di Graha Puspa bergerak di bidang pensortiran baju impor dari berbagai negara. Jenis produk seperti baju blazer puring, blazer full puring, blazer coat, dan blazer *tweet*. Dalam pemilihan/pensortiran blazer biasanya hanya dilihat dari tampak depan dan belakang, apakah kondisinya layak untuk dijual dalam pasar maupun *marketplace*. Akan tetapi peneliti melakukan analisis lebih lanjut mengenai pensortiran baju blazer sehingga tidak ada lagi kecacatan dalam barang tersebut atau menuju cacat nol.

Usaha perbaikan mengenai pemilihan/pensortiran baju blazer dilakukan secara terus-menerus dengan harapan dapat meminimalisir produk yang cacat maupun mempercepat jalannya pensortiran dengan menggunakan *tools* dan *quality method* yang ada, dengan menggunakan proses daur ulang teknologi yang ada di dalam proses produksi. Berdasarkan permasalahan yang terjadi di industri *thrifting* baju blazer dibutuhkan suatu perbaikan yang membantu pengusaha untuk menghilangkan cacat atau *reject* pada baju blazer menuju kecacatan nol. Penelitian yang diajukan oleh penulis yang berjudul “Penerapan Metode Poka Yoke dalam Proses Pensortiran Baju Blazer di CV Im Project” yang bertujuan untuk mengetahui baju yang mengalami kecacatan ataupun *reject* dan memberikaan usulan perbaikan bagi industri *thrifting* agar barang cacat dapat dihilangkann dengan menggunakan metode poka yoke.

II. METODE PENELITIAN

Metode yang dilakukan oleh peneliti yaitu penelitian deskriptif di mana mengumpulkan data dengan cara pengamatan di lapangan dan menganalisis dokumen dengan menggunakan metode Poka Yoke. Metode poka yoke yaitu mencegah terjadinya produk cacat dikarenakan oleh kecerobohan tenaga kerja manusia itu sendiri. Ada beberapa tahapan yang dilakukan dalam penelitian ini sebagai berikut:

- Mengumpulkan data produk yang cacat dan data yang terkait.
- Menentukan tempat baju blazer sesuai sortiran.
- Analisis mengenai kecacatan produk.
- Analisis dan perbaikan yang mengacu pada metode poka yoke.
- Tahap terakhir menarik kesimpulan dari beberapa analisis yang sebelumnya dilakukan.

2.1 Poka Yoke

Poka Yoke (po-ka yo-ke) merupakan strategi dan kebijaksanaan untuk mencegah *defect* di dalam sumbernya dengan cara melakukan inspeksi secara terus menerus demi mencapai *zero defect product*. Namun, pada dasarnya metode poka yoke juga merupakan salah satu metode yang tepat dapat mencegah cacat yang diakibatkan oleh kesalahan manusia dalam bekerja (Dudek-Burlikowska & Szewieczek, 2009). Terdapat tiga fungsi dasar Poka Yoke dalam menjalankan tugasnya dalam mencegah cacat, yaitu *warning* yang berfungsi sebagai pengingat dan pemberi peringatan kepada petugas jika terjadi kesalahan, yaitu dengan memberikan sinyal baik berupa suara, lampu yang menyala dan sinyal lainnya, *control yake* berperan sebagai suatu metode kontrol yang berfungsi dalam mengontrol dan mendeteksi jalur atau proses produksi yang dapat menimbulkan masalah dan *shut down* yang berupa suatu metode pencegahan perangkat poka- yoke dengan cara memeriksa parameter proses kritis dan menutup atau menghentikan proses saat proses tersebut tidak dapat ditoleransi (D. R. Putri & Handayani, 2019).

2.2 Thrifting Baju Blazer

Thrifting adalah sebuah kegiatan mencari dan membeli barang bekas. *Thrift* umumnya bergerak di komoditi sandang sebagai perlawanan terhadap *fast fashion* yang konsumtif. “*Thrift*” dalam bahasa Inggris memiliki arti penghematan. Tujuan dan maksud dari sebagian masyarakat yang melakukan kegiatan *thrifting* ialah untuk penghematan, karena barang *thrift* memiliki harga yang jauh lebih murah dibanding harga normal, termasuk barang bermerek yang berasal dari luar negeri atau impor, atau bahkan barang maupun pakaian *limited edition* yang sudah tidak diproduksi oleh perusahaan. Tujuan *thrifting* ialah membantu dalam upaya penghematan polusi atau limbah karena industri tekstil dan pakaian merupakan salah satu pemasok polusi dan limbah tekstil terbesar di dunia. Selain itu budaya *thrifting* dilakukan sebagai bentuk dukungan terhadap kampanye *zero waste* yakni pengurangan dan pemanfaatan sampah, terutama sampah tekstil yang diakibatkan oleh industri *fashion*.

Menurut artikel yang diunggah oleh VICE bahwa industri *fashion* merupakan salah satu penyumbang polusi terbesar di dunia. Mengacu pada penelitian terbaru yakni dari Ellen Macarthur Foundation mengatakan bahwa industri *fashion* menghasilkan emisi gas lebih merusak dibanding gabungan dari industri pelayaran dan penerbangan. Industri tekstil dan pakaian juga merupakan salah satu penyumbang sampah terbesar di dunia, tak terkecuali di Indonesia. Tak hanya itu, dengan melestarikan budaya konsumtif membeli pakaian baru juga dapat menguras kantong, terutama bagi anak muda yang sebagian besar dari mereka belum memiliki penghasilan yang cukup (A. A. M. S. Putri & Patria, 2022).

2.3 Sortir Barang

Sortir barang memiliki arti yaitu kegiatan pemilihan barang sesuai dengan masing-masing kategori. Misalnya, pemisahan antara barang dengan kualitas baik dan buruk. Tujuan adanya pensortiran barang salah satunya memastikan apakah barang yang akan dijual sesuai dengan standar yang sudah ditetapkan baik jumlah ataupun kualitasnya itu sendiri.

2.4 Kualitas

Menurut Murdifin dan Mahfud (2014), Kualitas atau mutu memiliki berbagai macam definisi atau makna, antara lain, mutu adalah keistimewaan produk

yang dapat menjawab kebutuhan konsumen, mutu adalah sesuatu yang bebas dari cacat atau *zero defect*, dan mutu adalah kesesuaian dengan tujuan pengguna. Secara khusus, kualitas dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor, seperti proses produksi yang merupakan prosedur dalam memproduksi suatu produk, kualitas input seperti bahan baku dan tenaga kerja, perawatan perlengkapan yang benar dan tersedianya suku cadang dan standar kualitas yang menjadi acuan bagi perusahaan dalam menghasilkan suatu produk (Rosyida & Yamit, 2022).

Quality Control atau Pengendalian Kualitas adalah aktifitas pengendalian proses untuk mengukur ciri-ciri kualitas produk, membandingkan dengan spesifikasi atau persyaratan, dan mengambil tindakan penyehatan yang sesuai apabila ada perbedaan antara penampilan yang sebenarnya dan yang standar (Budiani et al., 2020). Terdapat titik penting yang menjadi fokus dalam proses pengawasan kualitas, antara lain pada saat penerimaan input, sebelum proses transformasi, seperti pencampuran bahan baku, pada saat proses transformasi, dan ketika terjadi keluhan dari konsumen atau pengembalian barang.

2.5 Defects dan Costs

Cacat yang terjadi pada produk akan menyebabkan biaya, karena di sana akan membutuhkan biaya untuk *rework* (pengerjaan ulang), *scrap*, produksi barang pengganti dan inspeksi. Walaupun terjadi penambahan biaya namun hal tersebut tidak membuat proses menjadi lebih baik. Jadi terjadinya *defect* (cacat) merupakan *waste* (pemborosan) yang menyebabkan timbulnya biaya tambahan yang tidak menambah nilai (Hartini & Al Farazi, 2010).

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

3.1 Data Breakdown dan Cacat

Berdasarkan pengolahan data dari bulan Oktober sampai November 2022 diperoleh bahwa terdapat sebanyak 140 *pcs* barang cacat dari 400 *pcs*. Dari 140 *pcs* tersebut terdapat beberapa cacat noda, transfer warna, bolong, kancing patah, *ziplock* macet, noda kuning. Sehingga sekitar 36,25% dari blazer Im Project mengalami cacat produk pada saat persortiran pada saat awal barang datang. Pada saat sortir barang di awal kami pihak management Im Project hanya melakukan sortir blazer bagian depan dan belakang saja, sehingga sangat memungkinkan sekali dari sisa

yang telah disortir tersebut masih ada produk yang cacat. Maka berdasarkan data tersebut kami melakukan metode poka yoke untuk mengurangi cacat produk sebelum di distribusikan di *marketplace*. Dengan tujuan untuk meminimalisir keluhan dari pihak konsumen terhadap pihak Im Project.

3.2 Analisa Pembahasan

Berdasarkan hasil analisis tersebut dapat diklasifikasikan bahwa terdapat cacat yang dapat diperbaiki dan cacat yang tidak dapat diperbaiki.

Adapun cacat yang dapat diperbaiki seperti noda yang dapat dicuci dan puring robek, sebagai berikut:



Gambar 1. Noda membandel

Noda tersebut dapat diperbaiki dengan cara merendamnya terlebih dahulu dengan air panas lalu membilasnya dengan sabun *vanish*, kemudian dibilas sampai busa sabun hilang.



Gambar 2. Puring Robek

Cacat produk puring robek bisa diperbaiki dengan menjahit kembali. Sehingga kecacatan tersebut bisa diperbaiki.

Adapun cacat yang tidak dapat diperbaiki seperti transfer warna dan bolong pada baju blazer, sebagai berikut:



Gambar 3. Transfer Warna

Cacat produk transfer warna tersebut tidak dapat diperbaiki karena tidak bisa dikembalikan seperti semula warnanya.

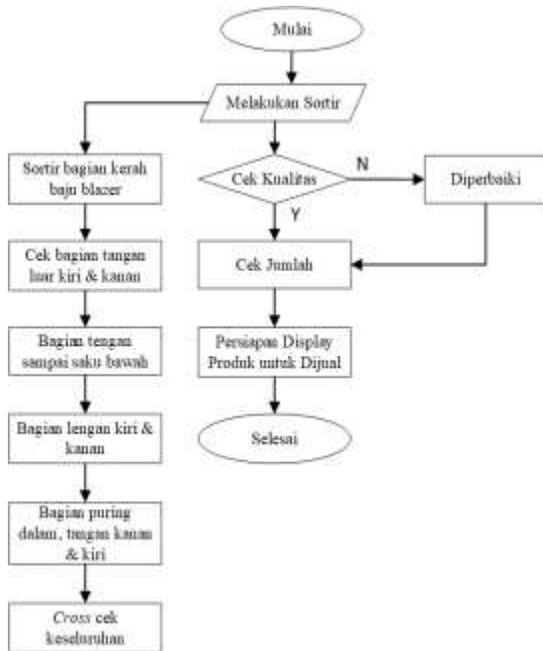


Gambar 4. Cacat Bolong

Bolong pada bagian kain tersebut tidak dapat diperbaiki karena diperkirakan akan susah untuk menjahitnya dikarenakan hanya sebagian kain di tangan saja yang memiliki cacat produknya.

Dari beberapa permasalahan cacat produk pada produk im project tersebut diakibatkannya kurangnya ketelitian pada saat proses sortir blazer pada saat barang datang di awal. Sehingga menyebabkan terjadinya *double* cek atau sortir ulang yang dapat menyebabkan pemborosan baik waktu maupun sdm yang ada dipihak manajemen Im Project. Karena sebelum dipasarkan di *marketplace* produk harus dipastikan dengan keadaan yang sempurna agar para konsumen merasa puas akan produk yang kami pasarkan tersebut.

Berdasarkan permasalahan tersebut maka metode poka yoke ini dapat membantu untuk menghilangkan *double* sortir pada Im Project dengan cara sebagai berikut:



Gambar 5. Flowchart

Dengan melakukan langkah-langkah diatas, dapat di jelaskan sebagai berikut:

1. Melakukan sortir sesuai jenis kecacatan pada baju blazer seperti:
 - a. Pertama dengan melakukan sortir bagian kerah blazer dengan teliti. Sehingga jika ada noda ataupun cacat produk bisa langsung diberikan label agar jadi tanda bahwa ada masalah pada bagian kerah blazer tersebut.
 - b. Mengecek bagian tangan kanan dan kiri untuk memastikan tidak adanya cacat produk yang fatal sehingga produk masih bisa untuk diperbaiki.
 - c. Mengecek bagian badan sampai bawah bagian luar dan bagian dalam blazer.
 - d. Mengecek bagian lengan dalam blazer biasanya adanya cacat produk yang tak terdeteksi dibagian ketiak blazer.
 - e. Mengecek bagian puring dalam blazer yang harus sangat teliti karena puring pada blazer tipikal bahan yang mudah sobek sehingga kita harus hati hati dalam proses sortir tersebut.
 - f. *Cross cek* keseluruhan blazer untuk memastikan blazer telah lolos saat proses sortir dan tidak adanya cacat pada bagian blazer tersebut.

2. Cek mengenai kualitas baju blazer yang sudah di sortir sesuai dengan standar, yang dapat diperbaiki ataupun tidak masuk kriteria kualitas barang.
3. Cek berapa jumlah baju blazer yang sudah menerapkan metode poka yoke.
4. Langkah yang terakhir yaitu persiapan display mengenai baju blazer untuk dijual ke *marketplace online*.

Setelah dilakukannya langkah-langkah tersebut cacat produk pada blazer dapat diketahui dari awal sortir barang kedatangan, sehingga tidak memerlukan waktu 2 kali untuk mensortir. Dan juga dengan langkah langkah tersebut juga mampu meminimalisir cacat produk sebelum jatuh ketangan konsumen. Maka dari itu penggunaan metode poka yoke ini mampu mengurangi kecacatan produk serta pemborosan waktu pada saat sortir blazer sehingga membuat Im Project menjadi terorganisir baik dari segi waktu, kualitas dan sumber daya manusianya.

IV. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa penerapan metode poka yoke dalam proses pengurangan cacat produk pada saat sortir baju blazer. Cacat produk Im Project tersebut tidak terkendali hanya pada saat satu kali sortir saja dikarenakan banyaknya cacat produk yang tidak terlihat pada saat sortir pertama, sehingga hal itu menyebabkan kerugian bagi pihak Im Project karena dapat mengakibatkan hilangnya *customer* dan banyaknya penilaian yang kurang bagus di *marketplace* terhadap Im Project. Selain itu dengan hanya sortir yang asal asalan membuat pihak Im Project harus melakukan lagi sortir ulang serta *crosscheck* yang membuat pemborosan waktu atau *waste* pada saat proses sortir blazer. Sehingga itu akan menyebabkan keterlambatannya pengiriman yang diakibatkan bertambahnya waktu untuk proses sortir sebelum dikirim kepada konsumen. Dengan adanya metode poka yoke ini membuat urutan urutan cara sortir yang baik dan benar agar proses sortir hanya berlangsung satu kali namun dengan hasil yang maksimal sehingga tidak ada lagi keterlambatan pengiriman akibat kelalaian SDM pada saat sortir blazer.

Berdasarkan hasil penelitian sebaiknya pihak Im Project lebih memperhatikan SDM pada saat melakukan sortir sehingga tidak terjadinya *double* sortir pada saat barang akan dikirimkan kepada pihak

konsumen yang mengharuskan tambahan waktu sehingga tidak terjadinya keterlambatan pada saat pengiriman. Selain itu ketelitian dan fokus kerja para karyawan Im Project harus lebih ditingkatkan agar metode poka yoke ini dapat benar benar memaksimalkan untuk menghilangkan kerugian waktu pada saat proses persortiran. Dan juga mampu meningkatkan kualitas pekerja dan kualitas produk sebelum produk dipasarkan di *marketplace* untuk didistribusikan kepada *customer*.

<https://journal.uui.ac.id/selma/article/download/24660/13848/71129>

REFERENSI

- Budiani, B., Permana, F., Fadlisyah, H., & Fauzi, M. (2020). Standarisasi Pelabelan Menggunakan Metode Poka Yoke Untuk Menghindari Larutan Kadaluarsa. *PROFISIENSI: Jurnal Program Studi Teknik Industri*, 8(2), 105–115. <https://doi.org/10.33373/profis.v8i2.2792>
- Dudek-Burlikowska, M., & Szewieczek, D. (2009). The Poka-Yoke Method as an Improving Quality Tool of Operations in the Process. *Journal of Achievements in Materials and Manufacturing Engineering*, 36(1), 95–102. <https://www.researchgate.net/publication/44385664>
- Hartini, S., & Al Farazi, B. (2010). Standardisasi Tata Letak Mesin Dengan Metode Poka Yoke Untuk Mereduksi Breakdown Mesin Dan Cacat Botol (Studi Kasus Di Perusahaan Minuman). *Jurnal Standardisasi*, 12(2), 98. <https://doi.org/10.31153/js.v12i2.146>
- Putri, A. A. M. S., & Patria, A. S. (2022). Perancangan Referensi Gaya Berpakaian Thrifting Melalui Feed Instagram. *Jurnal Barik*, 3(2), 125–137.
- Putri, D. R., & Handayani, W. (2019). Zero Defect Pada Produksi Kantong Kraft Melalui Metode Poka Yoke Di Pt. Industri Kemasan Semen Gresik. *Jurnal MEBIS (Manajemen Dan Bisnis)*, 4(1), 44–58. <https://doi.org/10.33005/mebis.v4i1.52>
- Rosyida, R. H., & Yamit, Z. (2022). Pengaruh Inovasi Produk, Desain Produk, dan Kualitas Produk Terhadap Keunggulan Bersaing Pada PT Technology and Innovation di Yogyakarta. *Selekta Manajemen: Jurnal Mahasiswa Bisnis & Manajemen*, 1(2), 119–130.