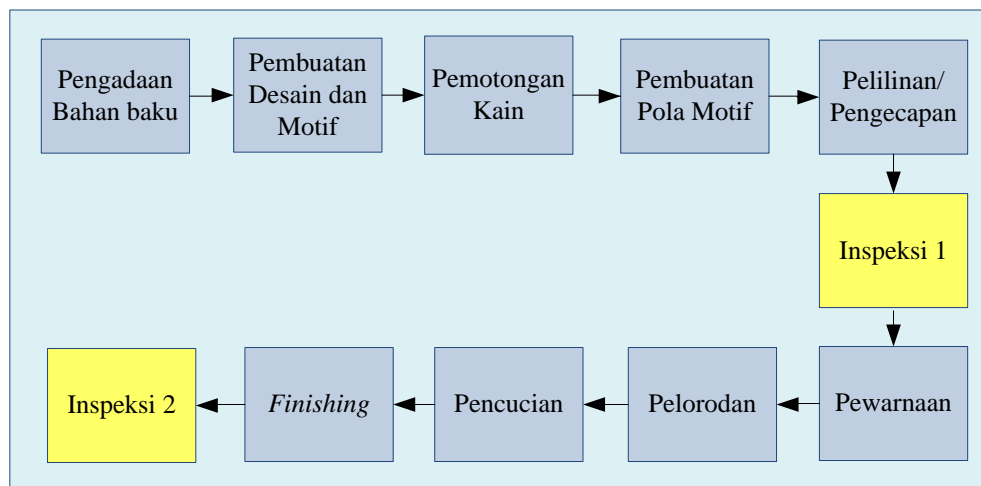


BAB I Pendahuluan

I.1 Latar Belakang

Batik Pesisir adalah salah satu perusahaan batik yang sedang berkembang di daerah Wiradesa Kabupaten Pekalongan. Perusahaan Batik Pesisir didirikan pada tahun 1999 oleh Bapak H. A. Failasuf, SE sebagai pengembangan usaha batik kerajinan sutera dari keluarga besarnya. Selama hampir 15 tahun berdiri, Batik Pesisir mengalami perkembangan yang cukup pesat, berawal dari industri rumah tangga kecil dengan beberapa karyawan saja, sampai akhirnya pada saat ini menjadi industri batik seni dan memiliki 135 orang karyawan.

Batik Pesisir memproduksi dua jenis kain batik, yaitu batik tulis dan batik cap. Batik tulis memiliki harga yang cukup mahal karena proses pembuatan batik tulis yang rumit dan manual dan bisa menghabiskan waktu berbulan-bulan untuk satu lembar kain batik tulis saja. Batik cap memiliki harga yang lebih murah dibandingkan dengan batik tulis karena proses pengerjaannya tidak serumit batik tulis dan waktu yang dihabiskan untuk membuat batik cap lebih singkat. Berikut adalah alur proses produksi yang secara umum digunakan untuk menghasilkan sebuah produk batik.



Gambar I. 1 Alur Proses Produksi Batik Tulis dan Batik Cap

Gambar I.1 merupakan alur proses pembuatan produk batik yang secara umum dilakukan di tiap industri atau perusahaan yang memproduksi batik. Namun setiap perusahaan pasti memiliki standar proses dan teknik produksi yang berbeda-beda. Oleh karena itu, perusahaan perlu melakukan standardisasi proses bisnis yang berkaitan dengan proses realisasi produk untuk menjamin kualitas produk batik yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas perusahaan dan keinginan pelanggan.

Pada umumnya pemesanan batik masih berasal dari dalam negeri, namun Batik Pesisir menerima pesanan desain batik sesuai dengan keinginan pelanggan atau permintaan perusahaan. Tentunya sesuai dengan desain batik, warna dan ukuran kain yang telah didiskusikan antara pelanggan dan manajer produksi. Produksi kain batik pada tahun 2013 di Batik Pesisir dijelaskan pada Gambar I.2.



Gambar I. 2 Jumlah Produksi Batik Pesisir Tahun 2013
(Sumber: Batik Pesisir)

Berdasarkan Gambar I.2 tahun 2013 Batik Pesisir memproduksi 4934 buah kain batik baik dari bahan sutera, katun, mori dan lain-lain. Akan tetapi yang terdokumentasi hanya jumlah produksi setiap bulannya saja, belum ada

penggolongan antara jumlah batik tulis dan batik cap yang diproduksi Perusahaan setiap bulannya.

Pada proses produksi, cacat yang terjadi pada produk diantaranya adalah kain yang berlubang dari *supplier* di proses pengadaan bahan baku, kesalahan isen-isen dan tebal tipisnya lilin yang tidak merata di proses pelilinan, warna yang tidak merata pada proses pewarnaan dan kain yang berlubang di proses pelorodan.

Cacat karena warna tidak merata terjadi karena karyawan yang tidak teliti dalam hal pencampuran warna. Cacat karena kain berlubang disebabkan oleh pemakaian soda ash yang digunakan untuk pelorodan terlalu banyak, sehingga suhu yang diperlukan untuk mendidihkan air menjadi terlalu tinggi.

Saat ini perusahaan hanya mendokumentasikan cacat karena warna tidak merata dan kain (katun) yang berlubang akibat proses pelorodan. Dari 4934 total produksi kain batik pada tahun 2013, terdapat 16 potong kain batik bahan katun yang cacat, sembilan potong karena warna pada kain tidak merata dan tujuh potong karena kain yang berlubang. Empat diantaranya tidak dapat dilakukan *rework* namun masih dapat dijahit menjadi baju, tujuh lainnya hanya memerlukan satu kali *rework*, sedangkan sisanya perlu dilakukan *rework* ulang.

Rework pada proses pewarnaan dapat dilakukan apabila warna yang tidak merata kurang dari sepertiga kain. Pada proses pelorodan, *rework* kain dengan lubang kecil dapat dijahit dengan benang warna senada, sedangkan kain dengan lubang agak besar, rata-rata masih dapat dijahit menjadi baju. Jika posisi lubang nantinya tidak mengganggu dalam proses penjahitan menjadi baju, maka bagian yang berlubang akan dipotong, tentunya dengan meminta pengertian dan persetujuan pelanggan terlebih dahulu. Jika pelanggan tidak berkenan, maka kain tersebut akan dijadikan baju dan dijual oleh Batik Pesisir. Namun hal ini menyebabkan Batik Pesisir harus mengeluarkan biaya untuk proses penjahitannya.

Dalam hal pemotongan kain akibat lubang, walaupun pelanggan setuju, namun biasanya pelanggan meminta potongan harga karena kain yang dipotong tersebut. Jika pelanggan tidak berkenan dengan kain berlubang, Batik Pesisir mengeluarkan biaya lebih untuk memproduksi kain batik baru. Tentu saja hal-hal ini dapat mengurangi profit perusahaan jika tidak dikendalikan.

Kain batik yang tergolong cacat memang dapat dikatakan sedikit, namun berdasarkan data yang diperoleh dari perusahaan Batik Pesisir, waktu yang dibutuhkan perusahaan untuk melakukan *rework* antara 1-4 bulan untuk satu produk. Hal ini terjadi karena produk yang cacat tidak langsung diperbaiki, tidak ada tenggat waktu yang ditetapkan perusahaan untuk memperbaiki produk, dan untuk satu produk bisa dilakukan sampai tiga kali *rework*. Kegiatan ini menyita waktu yang seharusnya dapat dipakai untuk memproduksi kain batik lainnya dan dapat menyebabkan ketidakpuasan pelanggan karena waktu penyelesaian produksi batik melebihi batas yang telah disepakati bersama.

Masalah-masalah tersebut terjadi karena prosedur dan instruksi kerja sebagai pedoman karyawan dalam bekerja, pada umumnya masih dalam bentuk lisan dan kebiasaan, sehingga memungkinkan adanya pemahaman yang berbeda dalam menjalankan proses bisnis antar karyawan. Batik Pesisir juga belum menerapkan *critical to quality* (CTQ) disetiap proses realisasi produksi, termasuk proses pewarnaan dan pelorodan. Dapat dibuktikan dengan tidak adanya instruksi takaran dalam pemakaian soda ash dan pencampuran warna sehingga menyebabkan lubang dan warna yang tidak merata pada kain batik.

Critical to Quality (CTQ) adalah kunci karakteristik yang dapat diukur dari sebuah produk atau proses yang harus mencapai performansi standar atau batas/*limit* dari spesifikasinya agar dapat memuaskan kebutuhan dan keinginan dari pelanggan. Karakteristik kualitas tersebut tidak hanya ditentukan oleh pelaku usaha, tetapi juga disesuaikan dengan tuntutan konsumen (Soekesi, 2012).

Berdasarkan masalah-masalah tersebut Batik Pesisir perlu menerapkan CTQ dan melakukan standarisasi pada setiap proses realisasi produk, salah satunya proses pewarnaan dan pelorodan. Dengan menerapkan CTQ, kesalahan-kesalahan pada proses pewarnaan dan pelorodan dapat diminimalisasi, dan dengan adanya standarisasi proses kekonsistenan kualitas produk Pesisir dapat dijamin.

Dalam menjaga kualitas produknya Batik Pesisir hanya melakukan *quality control* di tahapan proses yang dirasa perlu saja misalnya diproses pelilinan, pewarnaan dan pelorodan saja. Selain itu, Batik Pesisir belum memanfaatkan adanya SNI batik dan Batikmark. Dalam SNI 08-4039-1996 terdapat jumlah dan panjang maksimal noda warna akibat proses pembatikan. Batikmark adalah suatu tanda yang menunjukkan identitas dan ciri batik buatan Indonesia yang terdiri dari tiga jenis yaitu batik tulis, batik cap dan batik kombinasi dengan hak cipta No. 034100 tgl 5 juni 2007 (Balai Besar Kerajinan dan Batik).

Secara umum penggunaan SNI batik dan Batikmark bertujuan memberikan jaminan mutu batik Indonesia, melestarikan dan melindungi produk batik Indonesia secara hukum dan berbagai ancaman di bidang HKI maupun perdagangan di dalam negeri maupun internasional, menciptakan identitas batik Indonesia, meningkatkan kepercayaan konsumen terhadap mutu batik Indonesia, dan meningkatkan apresiasi dan citra batik Indonesia di internasional (Balai Besar Kerajinan dan Batik). Perlunya penerapan SNI dan Batikmark ini untuk menanggulangi beredarnya batik tiruan di pasaran dan semakin banyaknya negara-negara yang menghasilkan batik seperti Malaysia, Thailand, Afrika bahkan Eropa.

Untuk melakukan standarisasi proses, perusahaan memerlukan sebuah standar yang dapat mengatur tentang pengelolaan sistem manajemen mutu. ISO 9001:2008 merupakan standar internasional yang di terbitkan oleh “*International Standards for Organisation*”, yang menyediakan persyaratan dalam melakukan standarisasi proses yang berhubungan dengan penjaminan kualitas. ISO 9001:2008 juga berfokus pada *improvement* proses operasi dalam organisasi dalam organisasi yang berarti bahwa standar ini dapat meningkatkan kualitas dan efisiensi (Psomas dkk.,2011). Manfaat dari penerapan ISO 9001:2008 telah

diperoleh banyak perusahaan diantaranya meningkatkan kesadaran kualitas dalam perusahaan, meningkatkan kualitas dan produktivitas manajemen melalui kerjasama dan komunikasi yang lebih baik, dan meningkatkan kepercayaan dan kepuasan pelanggan melalui jaminan kualitas yang terorganisasi dan sistematis (Gaspersz, 2001).

Sebelum organisasi atau perusahaan mengelola sistem manajemen mutu, perusahaan harus memenuhi persyaratan dokumentasi sesuai dengan ketentuan klausul 4.2 ISO 9001:2008. Persyaratan dokumentasi tersebut terdiri dari manual mutu, prosedur, instruksi kerja dan rekaman mutu (*form*). Pendokumentasian proses diwujudkan dengan *Standard Operating Procedure* (SOP). SOP adalah sekumpulan prosedur terdokumentasi dan praktek-praktek standar untuk manajemen sistem yang bertujuan menjamin kesesuaian dari suatu proses dan produk terhadap kebutuhan atau persyaratan tertentu. Tujuan SOP adalah untuk memudahkan dan menyamakan persepsi semua orang yang memanfaatkannya atau yang berkepentingan, untuk dapat lebih memahami dan mengerti tentang setiap langkah kegiatan yang harus dilaksanakannya (Stup, 2001).

Berdasarkan hasil wawancara dengan manajer produksi, saat ini Batik Pesisir belum melakukan pendokumentasian dalam proses bisnis dan standarisasi yang berkaitan dengan proses realisasi produk, sesuai dengan klausul 7 ISO 9001:2008. Belum adanya pendokumentasian ini, dapat menimbulkan variasi proses dalam kegiatan produksi batik, yang berakibat tidak adanya kekonsistenan para pelaku proses dalam melaksanakan pekerjaannya yang menyebabkan tidak konsistennya kualitas produk yang dihasilkan

Perusahaan Batik Pesisir perlu melakukan pendokumentasian terhadap kegiatan-kegiatan yang ada di perusahaan sebagai upaya dalam menjamin kualitas produk batik yang dihasilkan. Pendokumentasian dapat dilakukan dengan menerapkan Sistem Manajemen Mutu khususnya untuk proses realisasi produk. Standarisasi proses dalam kegiatan penjaminan mutu dapat membantu perusahaan dalam

menjamin kekonsistensian kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan serta kepuasan pelanggan.

Berdasarkan berbagai permasalahan yang ada, penulis bermaksud untuk ikut serta membantu perusahaan Batik Pesisir dalam perancangan *Standard Operating Procedure* (SOP) dan instruksi kerja dalam proses pewarnaan dan pelorodan, yang dibutuhkan perusahaan untuk memenuhi *requirement* klausul 7.1, 7.5, 7.6 ISO 9001:2008. Sebelum perancangan SOP, proses bisnis sebelumnya diperbaiki terlebih dahulu dengan menggunakan metode *Business Process Improvement* (BPI), karena BPI merupakan suatu sistem yang akan membantu dalam proses penyederhanaan/*streamlining* dari proses-proses bisnis dengan memberi jaminan bahwa pelanggan internal maupun eksternal dari organisasi akan mendapatkan *output* yang jauh lebih baik (Harrington,1991). Dengan adanya penelitian ini, diharapkan perusahaan Batik Pesisir memiliki suatu panduan agar proses berjalan konsisten dan dapat memenuhi kepuasan pelanggan.

I.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian diatas maka perumusan masalah yang akan dibahas dalam Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana perbaikan proses bisnis pada proses pewarnaan dan pelorodan di Perusahaan Batik Pesisir?
2. Bagaimana rancangan *Standard Operating Procedure* (SOP) dan persyaratan lainnya pada proses realisasi produk untuk proses pewarnaan dan pelorodan pada batik tulis dan batik cap di perusahaan Batik Pesisir sesuai dengan *requirement* klausul 7 ISO 9001:2008?

I.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang akan dicapai melalui penelitian ini adalah :

1. Memperbaiki proses bisnis pada proses pewarnaan dan pelorodan di Perusahaan Batik Pesisir.
2. Merancang SOP dan persyaratan lainnya pada proses realisasi produk untuk proses pewarnaan dan pelorodan pada batik tulis dan batik cap di

perusahaan Batik Pesisir sesuai dengan *requirement* klausul 7 ISO 9001:2008.

I.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diperoleh dari penelitian Tugas Akhir ini adalah :

1. Dapat menstandarisasi proses bisnis terhadap kualitas pada proses pewarnaan dan pelorodan di Perusahaan Batik Pesisir
2. Memberikan rancangan *Standard Operating Procedure* (SOP) dan persyaratan lainnya pada Perusahaan Batik Pesisir pada proses realisasi produk yang berkaitan dengan proses pewarnaan dan pelorodan pada batik tulis dan batik cap yang sesuai dengan persyaratan klausul 7 ISO 9001:2008.

I.5 Batasan Penelitian

Adapun pembatasan penelitian ini untuk mengarahkan agar maksud dan tujuan penelitian tercapai adalah :

1. Rancangan usulan *Standard Operating Procedure* (SOP) tidak sampai tahap implementasi dan proses sertifikasi ISO 9001:2008.
2. *Standard Operating Procedure* (SOP) usulan yang di buat hanya berdasarkan *requirement* ISO 9001:2008 klausul 7.1, 7.5, dan 7.6.
3. Perancangan tidak mempertimbangkan aspek keuangan.

I.6 Sistematika Penulisan

Penelitian ini diuraikan dengan sistem penulisan sebagai berikut :

Bab 1 Pendahuluan

Pada bab pendahuluan ini diuraikan mengenai latar belakang penelitian dan metode yang digunakan dalam penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan penelitian, manfaat yang diharapkan melalui penelitian ini dan sistematika penulisan dari penelitian.

Bab II Tinjauan Pustaka

Pada bab tinjauan pustaka ini berisi uraian berbagai literatur dan teori yang berkaitan dengan teori-teori maupun metode-metode yang digunakan selama proses penelitian.

Bab III Metodologi Penelitian

Pada bab ini dijelaskan tahap-tahap penelitian secara rinci meliputi: tahap mengidentifikasi kebutuhan data, proses pengumpulan data, tahap pengolahan data dengan menganalisis kondisi Sistem Manajemen Mutu perusahaan saat ini dengan persyaratan ISO 9001:2008, tahap perancangan, tahap analisis hasil perancangan serta tahap kesimpulan dan saran.

BAB IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Pada bab ini akan dilakukan pengumpulan data primer, diantaranya proses bisnis perusahaan beserta waktu proses dan *critical to quality* perusahaan. Untuk data sekunder berupa Klausul ISO 9001:2008 dan Standar Pewarnaan dan Pelorodan berdasarkan Buku Seni Kerajinan Batik Indonesia. Pada bab ini juga dijelaskan mengenai analisis aktivitas dan *steramlining* pada proses pewarnaan dan pelorodan.

BAB V Perancangan dan Analisis Hasil Perancangan

Pada bab ini dijelaskan mengenai perancangan proses bisnis usulan proses pewarnaan dan pelorodan Batik Pesisir yang dirancang berdasarkan analisis aktivitas dan *steramlining* kemudian dilakukan analisis efektifitas dan efisiensi antara proses bisnis existing dengan proses bisnis usulan. Selanjutnya dilakukan perancangan SOP dan IK.

BAB VI Kesimpulan dan Saran

Pada bab ini dijelaskan mengenai kesimpulan-kesimpulan yang menjawab tujuan penelitian tugas akhir dan saran-saran bagi penelitian selanjutnya.