

## BAB I

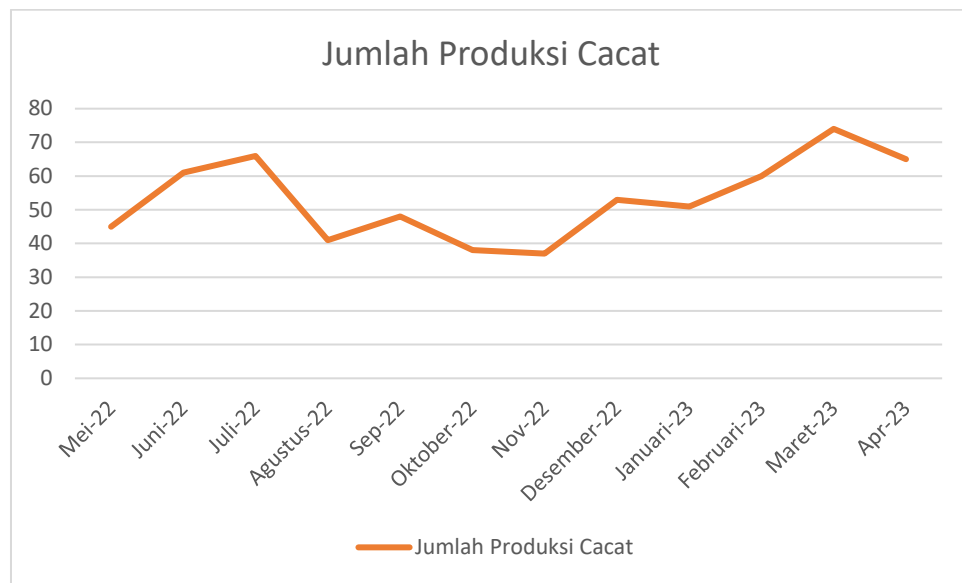
### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

Pada zaman ini persaingan bisnis semakin ketat dalam menjawab tuntutan konsumen yang beragam, dibutuhkan tindakan strategis dalam menjalankan operasi perusahaan. Persaingan dapat muncul diberbagai sektor industri, termasuk jasa dan manufaktur. Kualitas produk yang tinggi menjadi faktor kunci dalam menentukan performa perusahaan. Produk berkualitas adalah produk yang sesuai dengan harapan konsumen. Untuk mencapai tujuan ini, diperlukan strategi yang efektif, salah satunya adalah dengan mengawasi dan menjaga kualitas produk yang dihasilkan agar dapat memenuhi kebutuhan konsumen.

CV. Konveksi 3 Dara Bandung merupakan salah satu usaha mikro kecil menengah (UMKM) yang bergerak di bidang produksi pakaian diantaranya baju, jaket, gamis, kameja dan sejenisnya. Pada proses pembuatannya, konveksi ini mempunyai alat penunjang pada proses produksinya diantaranya mesin jahit, mesin obras, alat steam dan sebagainya untuk menghasilkan sebuah produk.

Untuk menunjang proses produksinya, kualitas produk juga harus dikelola dengan baik agar kepuasan konsumen dapat tercapai. Pada observasi yang telah dilakukan, kualitas produk yang dihasilkan masih belum memenuhi kepuasan konsumen, karena pada hasil produknya banyak menghasilkan cacat produk diantaranya baju *reject*, jahitan jebol, jahitan lepas dan kerutan pada baju. Kondisi ini membuat CV. Konveksi 3 Dara Bandung mengalami kenaikan cacat produk dalam beberapa bulan terakhir. Berikut ini grafik cacat produk CV. Konveksi 3 Dara Bandung selama periode bulan mei 2022 – april 2023.



Gambar 1. 1 Grafik cacat produk CV. Konveksi 3 Dara Bandung

(Sumber : Konveksi 3 Dara)

Dalam setiap produksi perbulan rata – rata berkisar 300 sampai 700pcs gamis. Tetapi dalam setiap produksinya itu terdapat kecacatan produk, sehingga banyak produk yang tidak terjual. Realisasi cacat produk pada gambar 1.1 diatas dapat disimpulkan bahwa terdapat permasalahan di CV. Konveksi 3 Dara Bandung yaitu belum optimalnya pengendalian kualitas.

Berdasarkan permasalahan yang dialami perusahaan tersebut perlu meningkatkan upaya pengendalian kualitas guna menjaga dan meningkatkan mutu pada produknya, serta mencapai tujuan untuk mengurangi tingkat kecacatan produk menjadi nol (*zero defect*). Oleh karena itu, diperlukan alat pengendalian kualitas untuk mengidentifikasi penyebab terjadinya produk yang tidak memenuhi standar, dan selanjutnya memberikan solusi untuk memperbaiki masalah tersebut sehingga mutu produk yang dihasilkan dapat mencapai tingkat maksimal. Dengan demikian, diharapkan dapat mencapai target untuk mengurangi persentase produk yang tidak memenuhi standar menjadi 0% (*zero defect*). Atas permasalahan yang terjadi di CV. Konveksi 3 Dara Bandung khususnya pada kecacatan produk ini penulis ingin melakukan penelitian dengan judul **“Analisis Pengendalian Kualitas Produk Cacat Menggunakan Metode *Statistical Quality Management* (SQC) dan**

## ***Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) Pada CV. Konveksi 3 Dara Bandung***

### **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang di atas maka perlu dilakukan penelitian dengan uraian permasalahan sebagai berikut :

1. Apa saja faktor yang menyebabkan kecacatan produk di CV.Konveksi 3 Dara Bandung?
2. Apa saja perbaikan yang dilakukan untuk meminimalkan adanya cacat produk di CV. Konveksi 3 Dara Bandung menggunakan metode *Statistical Quality Control (SQC)* dikombinasikan dengan *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan penelitian yang dibahas dalam penelitian ini adalah :

1. Mengetahui faktor penyebab kecacatan produk di CV. Konveksi 3 Dara Bandung.
2. Mengetahui bagaimana langkah-langkah yang harus diambil untuk mengurangi tingkat cacat dalam proses produksi berikutnya di CV. Konveksi 3 Dara Bandung.

### **1.4 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat penelitian yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Bagi peneliti  
Pada penelitian ini sebagai saran untuk menerapkan teori yang diperoleh dan diterapkan dalam analisis pengendalian kualitas.
2. Bagi Kampus  
Meningkatkan reputasi kampus melalui hasil penelitian yang berpengaruh terhadap masyarakat luas.

### 3. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat berguna untuk perusahaan dalam menekan jumlah produk cacat yang terjadi selama produksi.

## 1.5 Batasan Masalah

Adapun Batasan masalah yang dibahas dalam penelitian ini adalah :

1. Penelitian ini hanya menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) seven tools : *check sheet*, diagram *scatter*, histogram, diagram pareto, peta kendali dan *fishbone* dan FMEA : *severity, occurrence, detection* dan RPN.
2. Produk yang dinilai atau dievaluasi hanya produk gamis
3. Pada analisis FMEA hanya kecacatan produk yang paling banyak.

## 1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan pada penelitian ini sebagai berikut:

### Bab I Pendahuluan

Bab I menjelaskan mengenai latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, kegunaan penelitian dan sistematika penulisan.

### Bab II Landasan Teori

Bab ini berisi tentang penjelasan teori-teori yang dijadikan landasan dalam penelitian ini serta penelitian terdahulu yang berhubungan dengan penelitian ini.

### Bab III Metode Penelitian

Bab III berisi sistematika pemecahan masalah yang digunakan dalam penelitian ini dan penjelasan mengenai alur penelitian.

### Bab IV Pengumpulan Dan Pengolahan Data

Dalam bab ini berisi kumpulan data yang diambil untuk pengolahan penelitian, serta menjelaskan proses dilakukannya pengumpulan data dan menjelaskan tahapan pengolahan data penelitian.

#### Bab V Hasil Dan Pembahasan

Bab V berisi mengenai hasil analisis dari pengolahan data dan pembahasan yang menjadi jawaban dari perumusan masalah pada penelitian.

#### Bab VI Kesimpulan Dan Saran

Pada bab ini berisi kesimpulan yang didapat dari hasil penelitian berupa uraian singkat yang sesuai dengan perumusan masalah, dan memberikan saran kepada objek kajian dan penelitian selanjutnya.