

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Salah satu faktor yang dapat mempengaruhi keunggulan dalam bersaing, selain harga yaitu produk. Unsur terpenting dalam suatu produk adalah kualitas, persoalan kualitas produk tidak akan pernah berhenti untuk dibahas, terutama dalam bidang perniagaan konveksi pakaian yang saat ini berkembang cukup pesat dan ketat. Antar perusahaan akan saling bersaing untuk mendapatkan konsumen yang akan membeli produk tersebut. Tidak dapat dipungkiri apabila perusahaan ingin tetap bertahan dan produk yang dihasilkan dapat bersaing di pasar, maka hal penting yang harus diusahakan yaitu kualitas dari produk itu sendiri. Konsumen tentu berharap produk yang dibelinya mempunyai kualitas yang baik serta terjangkau, harga terjangkau, memenuhi keinginan dan kebutuhan konsumen. Tak hanya memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen, bahkan lebih baik jika mampu memuaskan konsumen sehingga konsumen berencana membeli kembali produk tersebut.

Hal ini membuat perusahaan dituntut untuk memberikan produk dengan kualitas terbaik dibandingkan dengan pesaing lainnya, baik itu dari kualitas bahan baku, proses produksi maupun produk jadi. Kualitas produk yaitu kapasitas dari suatu produk dalam menjalankan fungsinya, termasuk keseluruhan daya tahan, ketepatan, keandalan, kemudahan penggunaan, perbaikan produk, serta atribut produk lainnya [1].

Salah satu ciri perusahaan dapat dikatakan berkualitas bila perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang baik dan prosesnya terkontrol sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan. Agar dapat mencapai kualitas sesuai dengan standar, maka diperlukannya pengendalian kualitas. Menurut [2] Pengendalian kualitas merupakan suatu tindakan terencana untuk memperoleh, mempertahankan dan mengembangkan kualitas suatu produk agar sesuai dengan kriteria yang ditetapkan dan untuk memenuhi kepuasan pelanggan.

Adapun metode yang digunakan pada penelitian ini yaitu pengendalian kualitas statistik atau *Statistical Quality Control* (SQC). *Statistical Quality Control* pada dasarnya merupakan penggunaan metode statistik, dimana *Statistical Quality Control* adalah sistem yang dikembangkan untuk mempertahankan kualitas produksi sesuai standar yang *uniform* dengan tingkat biaya paling kecil, sebagai bantuan agar mencapai efisiensi perusahaan dan untuk mengumpulkan serta menganalisa data dalam menentukan dan memantau kualitas produksi [3]. Metode ini digunakan karena memiliki kelebihan yaitu pengamatan pekerjaan berdasarkan data/fakta yang objektif dan bukan berdasarkan opini yang subjektif, adanya kemampuan menggambarkan penyimpangan proses dilihat dari pola peningkatan atau penurunan sehingga dapat diambil tindakan pencegahan sedini mungkin agar kesalahan yang sama tidak terulang kembali [4].

PT. Cakrabuana Niaga Katulistiwa atau Radja Jersey merupakan produsen pakaian *sport ware*, *casual ware* dan *accessories*, dalam menjalankan kegiatan produksinya Radja Jersey menerapkan sistem produksi berdasarkan pesanan dari konsumen (*make to stock*), maka jumlah produk yang dihasilkan tidaklah sama setiap bulannya. Sebagaimana diketahui bahwa Radja Jersey selalu memberikan kualitas yang terbaik, yang bertujuan untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan sehingga dapat memenuhi harapan konsumen dengan maksimal, bahkan kini telah memenuhi permintaan konsumen dari beberapa negara luar. Akan tetapi meskipun pada saat proses produksi sudah dilakukan sesuai dengan perencanaan yang baik dan melalui beberapa proses pengawasan, pada kenyataannya seringkali ditemukan ketidaksesuaian antara produk yang diharapkan dengan produk yang dihasilkan dengan kata lain produk cacat. Kecacatan tersebut disebabkan karena adanya kesalahan dari berbagai faktor. Berikut ini merupakan data jumlah produksi dan produk cacat berdasarkan jenis produk yang dihasilkan oleh Radja Jersey selama tahun 2020.

**Tabel 1.1** Data Jumlah Produksi dan Produk Cacat tahun 2020

Type	Jumlah Produksi (pcs)	Jumlah Produk Cacat (pcs)
Archery	2056	41
Fishing	119	-
Kemeja	92	-
Lain-lain	26	-
Manset	134	1
Running	746	1
Shooting	2923	31
XC	2163	196
Golf	177	-
T-Shirt	1187	36
Buff	53	-
Futsal	88	-
Celana	386	-
Kerudung	2	-
Masker	8550	112
Badminton	189	-
Koko	118	-
Downhill	796	-
Jaket	187	-
Training	57	-
Padding	1	-
Topi	12	-
Bendera	8	-
Baseball	39	-
Bucket Hat	2	-
Tennis	24	-
<b>TOTAL</b>	<b>20135</b>	<b>418</b>

(Sumber : Data primer Radja Jersey, 2020)

Berdasarkan data pada **Tabel 1.1** tidak semua jenis produk menghasilkan produk cacat, namun ada 7 jenis produk yaitu Archery, Manset, Running, Shooting, XC, T-Shirt dan Masker menghasilkan produk cacat dengan total keseluruhan sebanyak 418 pcs selama tahun 2020 dan ke 7 jenis produk tersebut akan menjadi fokus utama pembahasan dalam penelitian ini. Kecacatan dari beberapa jenis produk tersebut terjadi karena kesalahan pada saat input size atau font, salah gradasi warna dan design yang tidak sesuai dengan pesanan. Berikut data kecacatan produk berdasarkan jenis kecacatannya.

**Tabel 1.2** Data Jenis Kecacatan Produk

Produk	Jumlah Produksi	Jenis Kecacatan				Jumlah Produk Cacat
		Warna	Size	Design	Font	
Archery	2056	0	0	41	0	41
T-Shirt	1187	19	15	2	0	36
Shooting	2923	0	0	31	0	31
Running	746	0	0	1	0	1
Manset	134	0	0	0	1	1
XC	2163	0	0	196	0	196
Masker	8550	0	0	112	0	112
<b>Total</b>	<b>17759</b>	<b>19</b>	<b>15</b>	<b>383</b>	<b>1</b>	<b>418</b>
<b>Rata-rata</b>	<b>2537</b>	<b>2,71</b>	<b>2,14</b>	<b>54,71</b>	<b>0,14</b>	<b>59,71</b>

(Sumber : Radja Jersey, 2020)

Hasil produk yang mengalami kecacatan tentunya menjadi suatu kerugian bagi perusahaan terlebih jika kecacatan disebabkan oleh kesalahan pegawai, karena menyebabkan kerugian bahan baku, waktu, biaya dan kepuasan dari konsumen tersebut.

Berdasarkan latar belakang di atas, untuk mengkaji lebih lanjut terkait kecacatan pada produk jersey, maka dilakukan “**Analisis Pengendalian Kualitas Produk Jersey Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* (SQC)**”. Dengan menggunakan metode tersebut diharapkan dapat meningkatkan efektifitas dan efisiensi untuk meminimalisir terjadinya cacat pada saat proses produksi selanjutnya.

## 1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Apa yang menjadi faktor penyebab timbulnya kecacatan pada produk jersey ?
2. Bagaimana upaya yang dilakukan untuk menekan tingkat kecacatan produk jersey dengan metode *Statistical Quality Control* ?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini yaitu :

1. Mengetahui faktor apa saja yang menjadi penyebab kecacatan pada produk di tempat penelitian.

2. Mengetahui apa saja cara yang perlu dilakukan agar dapat meminimalisir tingkat kecacatan produk jersey pada proses produksi selanjutnya.

#### 1.4 Pembatasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini yaitu :

1. Lokasi Penelitian dilakukan di Radja Jersey yang terletak di Jl. Sawah Kurung No. 21 A, Ciateul, Kec. Regol, Kota Bandung, Jawa Barat 40252
2. Penelitian ini menggunakan metode *Statistical Quality Control* untuk mengukur dan memperbaiki penyebab kecacatan dengan menggunakan alat bantu *seven tools* yaitu lembar *check sheet*, histogram, diagram pareto, diagram sebar, peta kendali p data atribut dan *fishbone* diagram.
3. Pada penelitian ini observasi dilakukan pada bulan April, data yang diperoleh yaitu jumlah produksi dan produk cacat selama tahun 2020.
4. Produk yang akan dibahas pada penelitian ini yaitu produk 7 besar yang mengalami kecacatan.
5. Penelitian ini tidak membahas mengenai biaya proses produksi.

#### 1.5 Kegunaan Penelitian

Adapun kegunaan yang diperoleh dari penelitian ini yaitu :

- a. Bagi Mahasiswa
  1. Mengaplikasikan ilmu yang dipelajari mengenai pengendalian kualitas selama di perkuliahan dengan pengendalian kualitas dalam penelitian ini.
  2. Menambah wawasan dan pemahaman terkait pengendalian kualitas menggunakan metode *Statistical Quality Control* dan mengetahui langkah apa yang digunakan untuk meminimalisir kecacatan pada produk.
- b. Bagi Tempat Penelitian
  1. Memecahkan permasalahan dari ke 7 produk yang mengalami kecacatan sebagai fokus utama dalam perbaikan kualitas dan menganalisis faktor penyebab terjadinya kecacatan pada produk tersebut.
  2. Menjadi usulan dan bahan pertimbangan untuk perusahaan dalam meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.

## **1.6 Sistematika Penulisan**

Laporan tugas akhir ini disusun menurut sistematika penulisan untuk memudahkan dalam memahami pokok bahasan, diantaranya :

### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini berisi uraian mengenai latar belakang untuk memberikan gambaran mengenai topik penelitian yang hendak disajikan, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan dan kegunaan dari penelitian dan sistematika penulisan dalam laporan tugas akhir ini.

### **BAB II LANDASAN TEORI**

Bab ini menjelaskan secara rinci mengenai teori-teori yang mendukung dengan penelitian dan digunakan sebagai landasan untuk pemecahan masalah penelitian.

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini menjelaskan bagaimana tahapan penelitian ini dilaksanakan, dengan menguraikan jenis penelitian, sumber penelitian, serta flowchart metodologi penelitian yang digunakan dalam memecahkan masalah.

### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Bab ini berisi mengenai hasil pengumpulan data didapat dari penelitian yang dilakukan sebelumnya dan data yang sudah terkumpul kemudian diolah sesuai dengan metode dalam pengolahan data yang telah didapat dari lokasi penelitian.

### **BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Bab ini menjelaskan secara rinci mengenai penyajian data yang diperoleh serta menganalisis hasil permasalahan yang di angkat.

### **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisi kesimpulan analisis data yang telah diperoleh dan saran yang dapat diberikan kepada pembaca dan perusahaan yang berkaitan dengan hasil penelitian.