

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri pakaian jadi atau konveksi di Indonesia dari tahun ke tahun semakin meningkat, perkembangan industri konveksi saat ini menunjukkan peningkatan yang dapat dilihat dari perkembangan nilai produksinya. Hal ini sejalan dengan data statistik yang ada di kementerian perindustrian dimana industri konveksi dan pakaian jadi yang merupakan sektor manufaktur mencatat pertumbuhan paling tinggi pada triwulan III tahun 2019 sebesar 15,08 persen, capaian tersebut melampaui pertumbuhan ekonomi 5,02 persen di periode itu. Menurut Menteri Perindustrian Agus Gumiwang Kartasasmita (2019) “industri tekstil dan produk tekstil (TPT) nasional semakin kompetitif di kancah global karena telah memiliki daya saing yang tinggi, hal ini selaras dengan tingginya permintaan di pasar Nasional, dengan tingginya peningkatan produksi di industri konveksi dan pakaian jadi ini khususnya di wilayah Jawa Barat”.

Di Tasikmalaya, khususnya daerah kecamatan Kawalu banyak perusahaan yang bergerak di bidang konveksi atau pakaian jadi ini dan dikenal sebagai sentra bordir. Meningkatnya perkembangan industri konveksi ini memicu ketatnya persaingan, ini menuntut para produsen memberikan produk terbaik guna memenuhi kebutuhan konsumen. Hal ini ditunjukkan oleh para produsen dengan cara meningkatkan kualitas dari setiap produksinya. Kualitas produk adalah barang yang baik, bebas dari kerusakan atau cacat. Crosby dalam Irwan dan Haryono (2015: 35)

mendefinisikan kualitas sebagai pemenuhan persyaratan dengan meminimalkan kerusakan yang mungkin timbul atau yang dikenal sebagai *standard zero defect*.

Kualitas merupakan salah satu faktor dasar untuk kepuasan konsumen, dalam memproduksi suatu barang perusahaan tentunya harus memperhatikan kualitas dengan tujuan terpenuhinya keinginan konsumen. Produk yang baik tergantung kepada kualitas produksinya, perusahaan harus lebih memperhatikan kualitas produksi yang ada mulai dari pemilihan bahan baku, proses produksi, sampai produk jadi, karena dengan semakin berkembangnya industri ini tentunya kualitas akhir dari produk menjadikan perusahaan sanggup untuk bersaing dengan perusahaan lainnya. Setiap perusahaan harus memperhatikan kualitas dari produknya agar sesuai dengan standar yang telah ditentukan atau aturan untuk mengklasifikasikan produk yang dihasilkan itu masuk dalam kategori baik atau tidak baik/cacat. Produk cacat adalah produk yang tidak sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan oleh perusahaan, secara ekonomis produk cacat ada yang dapat diperbaiki dengan mengeluarkan biaya tambahan akibat tidak terkendalinya produk cacat ini.

Salah satu cara untuk menjaga kualitas dari suatu produk sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan, adalah dengan melakukan sistem pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas (*Quality Control*) adalah aktivitas untuk menjaga dan menuntun supaya kualitas dari suatu produk yang di produksi perusahaan dapat dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan, senada dengan pernyataan ahli Assauri dalam Andespa (2020: 134) mengemukakan bahwa pengendalian kualitas adalah suatu usaha untuk mempertahankan mutu atau

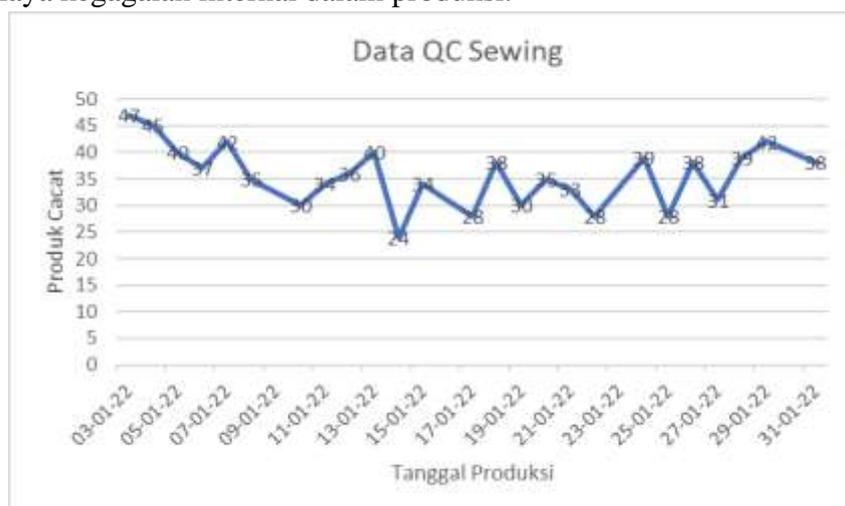
kualitas dari barang yang telah dihasilkan, bertujuan agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijakan pimpinan perusahaan, sehingga dengan kata lain aktivitas ini adalah suatu kegiatan yang terpadu dalam perusahaan untuk menjaga dan menuntun kualitas produk sesuai dengan yang telah direncanakan.

Pada umumnya setiap perusahaan telah menetapkan batas toleransi terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Apabila kualitas produk berada di luar batas toleransi maka perusahaan harus mengendalikan keadaan tersebut supaya meminimalisir kerugian yang terjadi pada setiap hasil produksinya. Dengan melakukan pengendalian kualitas perusahaan dapat menghemat biaya pada bahan baku ataupun tenaga kerja, sehingga produktivitas perusahaan semakin meningkat. Meskipun demikian, dalam suatu produksi akan tetap saja ada kecacatan produk seperti jahitan lepas, kain berlubang, ukuran tidak sesuai tetapi hal tersebut bisa di minimalisir atau tingkat kecacatan nya terkendali sesuai batas dengan menggunakan pendekatan pengendalian kualitas dengan metode *Statistical Quality Control* (SQC).

PT Daiwani Putra Utama adalah perusahaan yang bergerak di bidang konveksi dengan produk utamanya adalah baju busana muslim, perusahaan sangat memperhatikan mengenai kualitas produknya. Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik perusahaan, dalam kegiatan produksinya perusahaan juga memiliki pengendalian kualitas dengan tujuan untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan sehingga permintaan produk akan terus terjaga, proses *Quality Control* (QC) perusahaan juga mengklasifikasikan jenis produk hasil produksi kedalam dua

kategori, ada yang *ready good* (produk yang siap jual) dan *second good* atau produk cacat yang masih bisa di perbaiki, dan ada juga produk yang cacat total/rusak tidak bisa diperbaiki.

Pengendalian Kualitas bertujuan agar mengontrol kualitas produk yang dihasilkan dan bebas dari cacat, akan tetapi pada proses produksi masih terjadi produk cacat. Produk cacat yang ada di PT Daiwani Putra Utama terjadi karena beberapa faktor disamping pemilihan bahan baku, spesifikasi produk, lingkungan kerja, dan mesin, adalah kemampuan proses, cacat dari kemampuan proses produksi ini biasa terjadi dari setiap individu tenaga kerja, metode kerja yang salah juga bisa mempengaruhi terjadinya produk cacat. Perusahaan harus teliti dalam memilih atau menempatkan tenaga kerja sesuai dengan porsi kerja dan keahliannya, dengan begitu dapat meminimalkan kesalahan kemampuan proses produksi dari pekerja. Perusahaan juga baiknya harus menyiapkan biaya untuk kualitas dari produksinya bilamana terjadi cacat dari proses, sebagai biaya untuk perbaikannya, atau yang disebut biaya kegagalan internal dalam produksi.



Sumber: PT Daiwani Putra Utama

Gambar 1.1
Data Produk Cacat Bulan Januari

Pada grafik yang ditunjukkan dalam gambar 1.1 merupakan rekap data produk cacat yang terjadi pada produksi PT Daiwani Putra Utama *quality control* bagian *sewing*. Dapat dilihat bahwa terdapat kecacatan produk yang bersifat fluktuatif pada bagian *sewing* sebelum dilakukan perbaikan oleh perusahaan dengan tingkat kecacatan tertinggi terjadi pada tanggal 1 dan tingkat kecacatan terendah pada tanggal 13 di bulan Januari 2022 dimana ada 47 dan 24 produk cacat nya. Dalam kegiatan produksi, keadaan di lapangan menunjukkan bahwa masih terdapat produk yang diluar standar toleransi yang ditetapkan perusahaan, masih ada ketidaksesuaian atau produk cacat pada kategori *second good*, banyaknya produk cacat ini mengakibatkan perusahaan harus mengeluarkan biaya lebih dan memakan waktu produksi tambahan dengan perbaikan. Sehingga perlu dilakukan analisa untuk upaya pengendalian kualitas dengan menggunakan alat bantu statistik, dengan tujuan meminimalisir produk cacat menjadi sekecil mungkin hingga *zero defect*. Maka dari itu perlu dilakukan analisis pengendalian kualitas dengan metode *Statistical Quality Control* (SQC) guna meminimalkan hasil produksi yang cacat/gagal.

Statistical Quality Control (SQC) adalah suatu sistem yang dikembangkan untuk menjaga kualitas sesuai dengan standar perusahaan, yang seragam dari produk yang dihasilkan dengan tingkat biaya minimum serta efisien pada perusahaan. Menurut Assauri dalam Syarif et al. (2017: 16) SQC merupakan suatu sistem yang dikembangkan untuk menjaga standar yang *uniform* dari kualitas hasil produksi, pada tingkat biaya yang minimum dengan tujuan untuk mencapai efisiensi.

Dari permasalahan di atas penulis merasa tertarik untuk menganalisa kecacatan produk yang ada di perusahaan dengan menggunakan teknik statistik yang dituangkan dalam penelitian dengan judul “**Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Guna Meminimalisir Produk Cacat**”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang penelitian maka identifikasi dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana tingkat kecacatan pada proses produksi di PT Daiwani Putra Utama.
2. Apa saja jenis kecacatan yang terjadi pada produksi di PT Daiwani Putra Utama.
3. Apakah dengan penerapan metode *Statistical Quality Control* dapat meminimalisir tingkat cacat pada produk di PT Daiwani Putra Utama.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini untuk mengetahui dan menganalisis:

1. Tingkat kecacatan yang muncul pada produk di PT Daiwani Putra Utama.
2. Jenis kecacatan yang sering terjadi di PT Daiwani Putra Utama.
3. Meminimalisir jumlah kecacatan produk dan usul perbaikannya dengan menggunakan pendekatan secara statistik menggunakan metode *Statistical Quality Control* diharapkan dapat meminimalisir tingkat cacat pada produk di PT Daiwani Putra Utama.

1.4 Kegunaan Penelitian

Penelitian ini diharapkan memberikan manfaat bagi:

1. Aspek keilmuan

Untuk memberikan kontribusi ke khasanah ilmu manajemen operasi khususnya dalam bidang pengendalian kualitas dengan pendekatan secara statistik menggunakan metode *Statistical Quality Control (SQC)*.

2. Aspek terapan ilmu pengetahuan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi bagi:

- a. PT Daiwani Putra Utama dalam pelaksanaan pengendalian kualitas guna meminimalisir produk cacat dengan menggunakan pendekatan statistik.
- b. Perusahaan lain yang mempunyai permasalahan serupa.

1.5 Lokasi dan Waktu Penelitian

1.5.1 Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian dilaksanakan di PT Daiwani Putra Utama yang bergerak di konveksi yang berlokasi di Blok Alur Kampung Jajaway Desa Tanjung Kecamatan Kawalu Kota Tasikmalaya Jawa Barat.

1.5.2 Waktu Penelitian

Penelitian ini direncanakan mulai dari keluarnya surat keputusan (SK) pada tanggal 23 Juli 2021. Penelitian ini direncanakan selama 11 bulan terhitung dimulai dari Agustus 2021 sampai Juni 2022.