

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada industri garmen terdapat beberapa faktor yang menjadi acuan dalam mempertahankan proses produksi tetap berjalan, salah satu dari faktor tersebut ialah kualitas yang dihasilkan oleh perusahaan garmen tersebut. Semakin banyak perusahaan garmen di Indonesia mengakibatkan persaingan bisnis garmen menjadi semakin ketat, hal ini menyebabkan perusahaan dituntut untuk menghasilkan produk atau layanan yang memiliki kualitas lebih baik pesanan sehingga dapat memuaskan pelanggan atau *buyer*. Kualitas produk juga menjadi faktor penting yang menentukan keberlangsungan sebuah perusahaan garmen, terutama pada perusahaan yang memproduksi produk ekspor karena dapat mempengaruhi daya saing dan reputasi perusahaan di pasar luar. Penting bagi suatu perusahaan garmen untuk memperbaiki dan meningkatkan kualitas produk mereka melalui implementasi metode pengendalian kualitas yang tepat.

PT Pop Star adalah perusahaan yang berdiri dan beroperasi di Jl. Nanjung KM 3 No. 99, Desa Lagadar, Kabupaten Bandung, Jawa Barat. PT Pop Star merupakan salah satu perusahaan yang berkecimpung di bisnis garmen yang memproduksi pakaian wanita dengan jenis *casual basic knitwear*. Produksi yang dilakukan merupakan pesanan yang berasal dari luar negeri atau produk ekspor.

Pengamatan dilakukan pada *style* RZ8162 PO 093-23 yang berupa *double layer high neck jumpsuit with zip back* pada 3-9 Maret 2023. Produk tersebut memiliki kuantiti produksi sebanyak 1.950 *pieces* dengan standar kualitas AQL 2.5 dan persentase cacat yang diperbolehkan 6%. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan, didapatkan cacat pada hari pertama produksi yaitu pada hari jumat sebanyak 60 *pieces* dari 322 *pieces* yang diproduksi dengan presentase produk cacat 19% selama delapan jam kerja. Pada hari kedua yaitu pada hari sabtu didapatkan cacat sebanyak 35 *pieces* dari 225 *pieces* yang diproduksi dengan presentase produk cacat 16% selama lima jam kerja. Cacat yang ditemukan pada dua hari produksi tersebut terdiri dari tiga cacat yang sering terjadi, yaitu pada jahit *zipper* melintir sebanyak 26 *pieces* obras *inseam* tidak terjahit sebanyak 23 *pieces*, dan jahitan hem tidak sejalur sebanyak 21 *pieces*.

Setelah diketahui jenis cacat yang ditemukan, maka dilakukan perbaikan pada hari ketiga berdasarkan hasil analisis dari metode *statistical quality control* (SQC) kemudian dengan diagram *fishbone* dibuatkan sebab-akibat atau mencari faktor-faktor yang dapat menyebabkan cacat tersebut terjadi sehingga dapat dibuat solusi untuk mengurangi cacat tersebut.

Statistical Quality Control atau SQC adalah metode pengendalian kualitas yang membantu perusahaan dalam memonitor dan memperbaiki proses produksi menggunakan analisis statistik. Metode ini akan memberitahu pihak perusahaan apakah kualitas produksi berada dalam batas kendali atau tidak, sehingga dapat membantu perusahaan dalam memperbaiki produk yang bermasalah secepatnya dan meningkatkan kualitas produk dengan mengurangi jumlah cacat produksinya.

Pentingnya kualitas yang baik bagi perusahaan yang memproduksi produk ekspor membuat PT Pop Star harus selalu meningkatkan kualitas produknya. Berikut adalah beberapa alasan mengapa kualitas sangat penting bagi perusahaan yang memproduksi produk ekspor, yaitu meningkatkan daya saing perusahaan di pasar global, mempertahankan reputasi perusahaan serta memperkuat hubungan dengan *buyer* maupun mitra bisnis di pasar global, selain itu kualitas yang baik dapat menekan biaya produksi yang disebabkan oleh pengembalian produk, perbaikan dan penggantian produk yang rusak. Sebagai salah satu perusahaan garmen yang memproduksi produk ekspor, maka pengaruh cacat terhadap perusahaan yang memproduksi produk ekspor menjadi masalah besar.

Berdasarkan latar belakang yang dijelaskan maka dibuatlah penelitian dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) yang dituangkan ke dalam skripsi dengan judul:

“ANALISIS KUALITAS PRODUKSI PADA PRODUK *JUMPSUIT* RZ8162 MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL* (SQC) UNTUK MEMPERBAIKI PROSES PRODUKSI DI PT POP STAR”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, identifikasi masalah tersebut antara lain:

1. Bagaimana gambaran statistik berdasarkan jumlah cacat yang ditemukan pada produk *jumpsuit* dengan *style* RZ8162 PO 093-23 di PT Pop Star?
2. Bagaimana cara memperbaiki cacat pada produk *jumpsuit* dengan *style* RZ8162 PO 093-23 tersebut berdasarkan hasil statistik?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengetahui bagaimana metode *statistical quality control* (SQC) dapat menganalisis kualitas produksi pada produk *jumpsuit* dengan *style* RZ8162 PO 093-23.

Tujuan dari penelitian yang dilakukan terhadap produk *jumpsuit* dengan *style* RZ8162 PO 093-23 adalah:

1. Mengidentifikasi sebab-akibat permasalahan kualitas yang terjadi pada produk *jumpsuit* dengan *style* RZ8162 PO 093-23
2. Memperbaiki proses produksi pada produk *jumpsuit* dengan *style* RZ8162 PO 093-23
3. Mengurangi jumlah produk cacat pada produk *jumpsuit* dengan *style* RZ8162 PO 093-23 dengan memberikan perbaikan dan pencegahan yang dapat dilakukan.

1.4 Kerangka Pemikiran

Jumpsuit adalah jenis pakaian yang merupakan penggabungan antara blus dengan celana panjang tetapi masih memiliki bentuk dan karakter masing-masing. Produk *jumpsuit* ini memiliki bukaan menggunakan kancing, *zipper* atau resleting yang berada di bagian depan, bagian samping, atau bagian belakang untuk memudahkan pemakainya.

Salah satu aksesoris yang biasanya dipasang pada produk *jumpsuit* untuk memudahkan dalam pemakaiannya adalah *zipper* atau resleting. *Zipper* atau resleting merupakan salah satu dari aksesoris yang dipasang pada produk garmen. *Zipper* memiliki fungsi untuk membuka atau menutup produk garmen sehingga memudahkan pemakai atau pengguna ketika memakai atau melepas produk garmen tersebut.

Pada PT Pop Star terdapat pembuatan produk yang memiliki proses pemasangan *zipper* pada produk garmennya. Produk tersebut ialah *style double layer high neck jumpsuit with zipper back*. Pemasangan *zipper* pada produk berada di bagian belakang. *Zipper* yang digunakan pada produk *jumpsuit style RZ8162 PO 093-23* adalah *Invisible zipper* yang umum digunakan pada pakaian formal atau gaun karena gigi *zipper* ini tertutup oleh kain yang dijahit di sekeliling *zipper* sehingga tidak akan menampakkan gigi *zipper* pada produk.

Terdapat beberapa kesulitan dalam menjahit *zipper* seperti penempatan posisi *zipper* yang benar pada kain dengan memastikan *zipper* ditempatkan lurus dan sejajar di tepi kain, menjahit dengan rapih yang memerlukan ketelitian dan pelatihan untuk mendapatkan hasil jahitan yang diinginkan.

Cara jahit *zipper* dimulai dengan menempatkan *zipper* di atas kain dengan sisi depan *zipper* menghadap ke bawah dan gigi *zipper* sejajar dengan tepi kain, kemudian jahit dari atas hingga ke bawah mengikuti sepanjang sisi kain dan kunci ujung *zipper*, lakukan hal yang sama pada sisi kedua *zipper*. Proses pemasangan ini tidak lepas dari tuntutan dalam mencapai kualitas yang diinginkan.

Jumpsuit merupakan pakaian gabungan antara blus dengan celana sehingga terdapat proses jahit *inseam* yang menggunakan mesin obras benang empat, dimulai dari ujung kaki ke selangkang hingga ujung kaki satu lagi, operator yang melakukan proses ini harus memastikan setiap inci kain di bagian *inseam* terjahit dengan baik dan rapih.

Selain itu terdapat juga proses jahit hem yang menggunakan mesin overdeck, proses ini dilakukan pada ujung kaki dengan melipat kain ke dalam kemudian dijahit. Salah satu ketentuan yang dicapai oleh operator yang melakukan proses ini ialah hasil jahitan hem yang harus bersambung atau hasil jahitan berakhir di jahitan ketika mulai. Proses jahit hem pada *style RZ8162* terdiri dari menjahit empat *layer* kain kemudian dilipat ke dalam, proses ini dapat menyebabkan hasil jahitan menjadi tidak bersambung apabila tidak ditangani dengan baik dan benar.

Kualitas adalah karakteristik dari suatu produk, jasa maupun proses yang memiliki keunggulan dan keandalan sehingga dapat memuaskan penggunanya. Kualitas

merupakan hal yang penting dicapai oleh para pengelola usaha, termasuk produsen garmen karena kualitas produk yang baik akan menjadi cerminan proses dan kinerja produsen yang baik di mata pengguna.

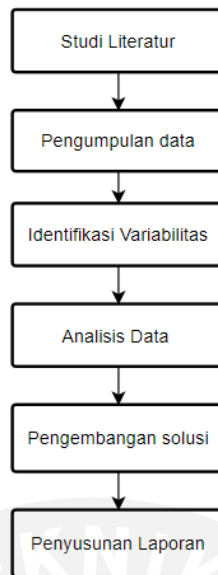
1.5 Batasan Masalah

Dimaksudkan agar penelitian terfokus pada maksud dan tujuan penelitian, maka dibuatkan beberapa batasan masalah terhadap penelitian yang dilakukan. Berikut adalah batasan-batasan masalahnya:

1. Jenis *zipper* yang digunakan adalah *invisible zipper*.
2. Masalah produk cacat yang dibahas adalah jahit *zipper* melintir, obras *inseam* tidak terjahit dan jahitan hem tidak sejalur.

1.6. Metodologi Penelitian

Metode penelitian yang digunakan pada penelitian adalah metode kuantitatif karena menggunakan statistik dalam menganalisa datanya. Metode penelitian yang dilakukan dapat dilihat pada Gambar 1. 1 di bawah ini:



Gambar 1. 1 Diagram Alir Penelitian

Berikut adalah penjelasan Gambar 1.1 diagram alir penelitian:

- 1) Studi literatur, yaitu pengumpulan terhadap literatur atau karya tulis ilmiah, buku maupun jurnal yang relevan dengan topik penelitian.
- 2) Pengumpulan data, yaitu pengambilan data tentang jenis cacat produk, frekuensi cacat untuk kemudian dilakukan analisis menggunakan *checksheet*.
- 3) Mengidentifikasi variabilitas, yaitu data variasi dan ukuran penyebaran menggunakan histogram.
- 4) Analisis data cacat produk, yaitu pengolahan data hasil penelitian menggunakan peta kendali *p-chart*.
- 5) Pengembangan solusi, yaitu mengembangkan solusi untuk memperbaiki masalah cacat tersebut menggunakan teknik analisis diagram *fishbone* (sebab-akibat).
- 6) Penyusunan laporan, yaitu pembahasan mengenai penelitian yang telah dilakukan.

1.7. Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian dilakukan pada lini produksi PT Pop Star yang berada di Jalan Nanjung KM 3 No. 99, Desa Lagadar, Kabupaten Bandung, Jawa Barat.

