

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

PT Sansan Saudaratex Jaya merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang garmen atau pakaian jadi dan produk tekstil berupa kain. Dengan menghasilkan berbagai jenis produk yang dipesan untuk dalam negeri dan luar negeri. Pada perkembangan zaman ini disertai dengan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi yang terbaru, persaingan tersebut juga dihadapi oleh perusahaan yang lainnya. Pilihan konsumen dapat ditentukan oleh kenyamanan pakaian pada saat digunakan, model serta harga yang ditawarkan. Persaingan pada era globalisasi dalam dunia industri garmen semakin ketat perusahaan-perusahaan bersaing untuk dapat mendapatkan perhatian konsumen dengan melakukan berbagai perbaikan dan pengembangan terhadap produk yang akan di produksi. perusahaan yang ingin terus bertahan dalam persaingan tersebut harus melakukan perbaikan dan memiliki kualitas yang baik pada produknya. Untuk itu dalam menciptakan sebuah produk produsen harus memperhatikan kualitas produk. Produk yang berkualitas menjadi kriteria utama konsumen dalam pemilihan produk yang ditawarkan oleh industri garmen.

Kualitas dapat didefinisikan sebagai sesuatu yang ditetapkan sebagai standar yang dapat memenuhi keinginan dan kebutuhan konsumen. Menurut Prawirosentono (2007), kualitas suatu produk adalah keadaan fisik, fungsi, dan sifat suatu produk bersangkutan yang dapat memenuhi selera dan kebutuhan konsumen dengan memuaskan sesuai nilai uang yang telah dikeluarkan.

Pengendalian kualitas menjadi sangat penting dan perlu untuk direalisasikan agar perusahaan mengetahui terjadinya penyimpangan dalam proses produksi yang akan menimbulkan kecacatan sehingga dapat diminimalkan dan mencegah kemungkinan terjadinya kerusakan sekecil mungkin. Salah satu metode untuk pengendalian kualitas dengan menggunakan peta kontrol dimana dengan pendekatan tersebut mampu untuk melihat penyimpangan yang terjadi sehingga pada akhirnya diharapkan mampu untuk meminimalkan cacat. Produk cacat atau cacat menurut Bustami dan Nurlaela (2006) adalah produk yang dihasilkan dalam proses produksi, dimana produk yang dihasilkan tersebut tidak sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan

Pemanfaatan peta kontrol menempati posisi penting dalam operasi perusahaan karena salah satu elemen penting dari pembentukan kualitas adalah membuat keputusan

berdasarkan data (fakta) bukan berdasarkan opini perusahaan harus memastikan bahwa setiap keputusan yang diambil merupakan hasil analisis dari berbagai data yang menggambarkan kinerja yang sesungguhnya. Perusahaan harus memiliki kemampuan untuk menggambarkan segala bentuk penyimpangan/ketidaksesuaian terhadap standar produk. Peta kontrol memiliki kemampuan untuk menggambarkan segala bentuk penyimpangan/ketidaksesuaian atau kesesuaian terhadap standar produk, proses maupun sistem. Pengendalian proses statistik merupakan penerapan metode-metode statistik untuk pengukuran dan analisis variasi proses selama interval waktu tertentu. Dengan menggunakan pengendalian proses statistik ini maka dapat dilakukan analisis dan minimasi penyimpangan atau kesalahan menggunakan pendekatan statistik. Pendekatan statistik yang digunakan adalah *checksheet*, peta kontrol dan diagram sebab akibat

Berdasarkan observasi yang telah dilakukan produksi di PT Sansan Saudaratex Jaya diperoleh bahwa produk pakaian bayi *Style* CG 6418 memiliki jumlah cacat sebesar 11% dari standar cacat 6% yang ada di PT Sansan Saudaratex Jaya. Karena permintaan akan produk pakaian bayi lebih tinggi serta pengerjaan yang lebih sulit diantara hasil produksi lainnya dan memiliki persyaratan kualitas maupun keamanan yang lebih ketat sehingga peluang cacat juga tinggi. Oleh karena itu, penelitian ini difokuskan pada pengendalian kualitas produk pakaian bayi. Produk pakaian bayi yang dihasilkan masih mengalami kecacatan seperti kesalahan jahitan, ukuran, bahan, dan warna, sehingga pakaian bayi yang cacat akan di-proses ulang kembali (*re-work*).

Permasalahan yang diangkat dalam penelitian ini adalah untuk pengendalian proses pada pakaian bayi CG 6418 karena masih tingginya tingkat cacat pada produksi pakaian bayi tersebut, dimana pengontrolan kualitas ditekankan pada produk akhir QC (*endline*) dan QC (*inline*). Pada penelitian ini dilakukan analisis kualitas pada *style* CG 6418 dengan menggunakan peta kontrol pada PT Sansan Saudaratex Jaya untuk mengetahui karakteristik produk pakaian bayi yang sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan

Berdasarkan latar belakang diatas dibuatlah penelitian yang disajikan dalam bentuk skripsi dengan judul

“PENGENDALIAN KUALITAS PADA STYLE CG 6418 DI PT SANSAN SAUDARATEX JAYA UNTUK MENGURANGI CACAT PADA PROSES PENJAHITAN DENGAN ALAT PETA KONTROL”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas identifikasi masalah dapat diajabarkan sebagai berikut :

1. Apa faktor penyebab terjadinya cacat pada *style* CG 6418 di PT Sansan Saudaratex Jaya
2. Apa saja usulan perbaikan untuk mengurangi angka cacat menggunakan alat peta kontrol pada *style* CG 6418
3. Berapa persen penurunan cacat pada proses penjahitan setelah penerapan alat peta kontrol pada *style* CG 6418

1.3 Maksud dan Tujuan

Adapun maksud dan tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut

Maksud

Maksud dari penelitian yang dilakukan ini adalah untuk mengidentifikasi faktor-faktor masalah penyebab tingginya angka cacat pada produk pakaian bayi *style* CG 6418 di PT Sansan Saudaratex Jaya.

Tujuan

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengurangi cacat yang terjadi pada proses jahitan pada *style* CG 6418 dengan menggunakan alat peta kontrol.

1.4 Batasan Masalah

1. *Style* yang diidentifikasi yaitu *style* CG 6418.
2. Penelitian berfokus pada satu line penjahitan yaitu di line 2 PT Sansan Saudaratex Jaya.
3. Penelitian dilakukan pada bulan April 2023.
4. Tidak membahas mengenai aspek biaya produksi PT Sansan Saudaratex Jaya.
5. Berfokus pada tiga jenis cacat tertinggi yaitu cacat *slanting*, *dirty* dan *skip stitch*
6. Penelitian dilakukan pada departemen produksi PT Sansan Saudaratex Jaya.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun beberapa manfaat yang diharapkan penelitian skripsi sebagai berikut :

1. Bagi Industri

Industri manufaktur pakaian jadi mendapatkan pemecahan masalah yang dapat diterapkan, sehingga diharapkan dapat memberikan saran dan rekomendasi yang bermanfaat bagi perusahaan mengenai upaya pengendalian kualitas

2. Bagi Penulis

Penelitian ini sebagai wawasan tambahan mengenai penerapan alat peta kontrol pada PT Sansan Saudaratex Jaya

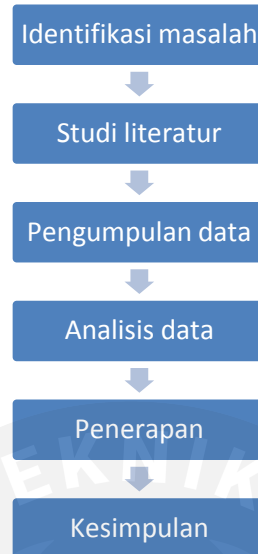
1.6 Kerangka Pemikiran

Pada proses manufaktur pakaian jadi, setiap perusahaan tentunya berupaya untuk menghasilkan produk yang berkualitas sesuai dengan standar yang ditetapkan. Namun dalam mewujudkan hal tersebut seringkali ditemukan produk yang tidak memenuhi standar kualitas perusahaan atau sering disebut dengan produk cacat. Menurut Kohler (2000) produk cacat adalah produk yang dihasilkan dari proses yang tidak memenuhi standar. Pada proses produksi *style* CG 6418 di PT Sansan Saudaratex Jaya ditemukan cacat yang melebihi standar perusahaan sebesar 6%.

Peta kontrol dilakukan dengan menggunakan alat bantu statistik yaitu *checksheet* sebagai alat pengumpul data yang disajikan dalam bentuk tabel, peta kontrol untuk menggambarkan apakah suatu proses ada didalam kontrol atau tidak dan penggunaan diagram sebab akibat untuk menguraikan penyebab dari suatu cacat. Dr. Edward Deming adalah salah seorang yang memperkenalkan teknik penyelesaian dan pengendalian dengan metode peta kontrol tersebut agar perusahaan dapat membedakan penyebab sistematis dan penyebab khusus dalam menangani kualitas. Ia berkeyakinan bahwa perbedaan atau variasi merupakan suatu fakta yang tidak dapat dihindari dalam kehidupan industri (M.N. Nasution 2005: 31). Konsep pengendalian kualitas menggunakan peta kontrol adalah *output* pada proses atau pelayanan dapat dikemukakan ke dalam pengendalian melalui alat-alat manajemen dan tindakan perancangan sasaran pengendalian proses untuk mengurangi penyimpangan karena penyebab khusus dalam proses dan dengan mencapai stabilitas dalam proses penyelesaian dengan peta kontrol mencakup dua hal seperti melebihi batas pengendalian bila proses dalam kondisi terkendali atau tidak melebihi batas pengendalian bila proses diluar kendali. Pengendalian kualitas menggunakan peta kontrol dapat digunakan untuk menerima atau menolak produk yang telah di produksi dan dapat di pergunakan untuk mengawasi proses sekaligus kualitas produk yang sedang dikerjakan. Kerangka pemikiran yang digunakan dalam penelitian ini untuk menggambarkan bagaimana pengendalian kualitas yang dilakukan menggunakan metode peta kontrol dapat bermanfaat dalam menganalisis tingkat cacat pada produk yang dihasilkan oleh PT Sansan Saudaratex Jaya yang melebihi batas toleransi, serta mengidentifikasi penyebab hal tersebut kemudian ditelusuri solusi penyelesaian masalah tersebut sehingga menghasilkan usulan/rekomendasi perbaikan dimasa mendatang. Setelah mengetahui faktor-faktor penyebab cacat *slanting*, *dirty* dan *skip stitch* maka dapat dibuat solusi untu mengurangi angka cacat agar berada dibawah standar cacat.

1.7 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian ini akan menguraikan mengenai tahapan-tahapan yang akan dilakukan selama penelitian berlangsung



Gambar 1.1 Diagram alir metode penelitian

1. Identifikasi masalah

Langkah pertama adalah mengidentifikasi masalah yang terjadi pada proses produksi pakaian bayi *style* CG 6418 yang diproduksi oleh PT Sansan Saudarutex Jaya

2. Studi literatur

Langkah kedua adalah studi literatur, yaitu pengumpulan data dan teori-teori dari buku, jurnal ataupun penelitian yang sudah dilakukan yang berkaitan dengan penerapan metode tersebut.

3. Pengumpulan data

Selanjutnya, pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengumpulkan informasi-informasi, faktor permasalahan yang berkaitan objek, penelitian dan masih berhubungan dengan topik penelitian yang ditentukan. Lalu, melakukan pengamatan dibagian produksi dan melakukan wawancara dengan *supersivor* QC

4. Analisis

Melakukan analisa terhadap faktor permasalahan yang sudah diketahui dan dilanjutkan diskusi dengan departemen QC ataupun *supervisor quality control* untuk melengkapi data yang dibutuhkan.

5. Penerapan

Setelah melakukan analisa dan diskusi dengan departemen QC dan *supervisor*, tahap selanjutnya adalah persiapan untuk penerapan metode peta kontrol

6. Kesimpulan

Tahapan akhir dalam penelitian ini adalah dengan mengambil kesimpulan dan saran. Kesimpulan diambil berdasarkan analisa yang telah dilakukan dan menjawab dari identifikasi masalah penelitian. Saran yang diberikan merupakan masukan dan rekomendasi mengenai perbaikan yang diusulkan.

