

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kualitas merupakan suatu hal penting yang perlu diperhatikan agar perusahaan garmen dapat bertahan dalam persaingan, apalagi pada era *global competition* yang akan datang (Arifianti,2013). Era *global competition* akan terjadi kecenderungan proses pengembangan produk yang lebih baik, lebih canggih, lebih bermutu dan lebih murah dibandingkan dengan produk sebelumnya. Akibatnya perubahan yang begitu cepat dalam bidang teknologi dan juga dituntut untuk menjadi unggul dalam daya saing maupun unggul dalam kualitas.

PT Ameya Livingstyle Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang garmen dan harus selalu menjaga kualitas produk sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan agar mempertahankan kepercayaan konsumen. Cara dalam menjaga kualitas produk dapat dilakukan dengan menentukan target maksimal terjadinya cacat sebesar 5,5% untuk bulan Januari hingga Maret 2023 pada bagian *sewing*. Jumlah cacat diakumulasikan dari total cacat pada tiap produk pada proses produksi.

Penyebab cacat produk dapat diakibatkan dari beberapa faktor antara lain manusia (*man*), bahan baku (*material*), mesin (*machine*), metode (*method*), dan lingkungan (*environment*). Jika tidak dilakukan pengendalian kualitas, faktor-faktor tersebut dapat menyebabkan proses produksi tidak lancar dan produk hasil tidak sesuai dengan standar *buyer* dan dapat menyebabkan perusahaan rugi.

Pengamatan dilakukan di PT Ameya Livingstyle Indonesia selama 5 hari kerja pada tanggal 21, 24, 27, 28, dan 29 Maret 2023. Pengamatan dilakukan pada *blouse* artikel SFBTY28A dengan *output* 1.930 *pcs* selama 5 hari dengan jumlah cacat 115 *pcs* dan persentase cacat 6%. Upaya yang dapat dilakukan untuk menurunkan persentase cacat adalah dengan meminimalisir terjadinya cacat pada proses produksi.

Meminimalisir cacat merupakan usaha yang harus dilakukan dalam hal peningkatan kualitas suatu produk (Kartika, 2013). Perusahaan harus menerapkan salah satu metode pengendalian dan peningkatan kualitas yang dapat membantu mengurangi cacat dalam memproduksi garmen. Perusahaan garmen harus berusaha mempertahankan kepercayaan pelanggan dengan

meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Namun tetap terdapat produk yang tidak memenuhi spesifikasi yang diharapkan sehingga terpaksa dilakukan *reject*.

Salah satu metode yang digunakan dalam pengendalian kualitas adalah *Statistical Process Control (SPC)*. *Statistical Process Control* melibatkan teknik statistik tertentu untuk pengukuran dan analisis variasi proses (Dharmaraja dkk., 2018). Penggunaan *SPC* dikarenakan metode tersebut dapat mengakomodir data yang sudah tersedia di PT Ameya Livingstyle Indonesia. *SPC* berisi cara dalam pengambilan sampel produk, pengujian serta evaluasi data yang digunakan untuk mengendalikan dan meningkatkan proses produksi.

Berdasarkan latar belakang di atas maka dilakukan penelitian dalam bentuk tugas akhir dengan judul **“PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK *BLOUSE* SFBTY28A DI PT AMEYA LIVINGSTYLE INDONESIA MENGGUNAKAN *STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)*”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas identifikasi masalah dapat dijabarkan sebagai berikut:

1. Berapa jumlah penurunan cacat setelah penggunaan metode *Statistical Process Control (SPC)* pada produk *blouse* SFBTY28A di PT Ameya Livingstyle Indonesia?
2. Tindakan perbaikan apa saja yang dapat diberikan untuk meminimalisir cacat produk *blouse* SFBTY28A di PT Ameya Livingstyle Indonesia?

1.3 Maksud dan Tujuan

1.3.1 Maksud

Maksud dari penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi faktor penyebab terjadinya tiga cacat terbanyak produk *blouse* SFBTY28A pada proses *sewing* di PT Ameya Livingstyle Indonesia dengan menggunakan metode *SPC*.

1.3.2 Tujuan

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengurangi jumlah cacat pada produk *blouse* SFBTY28A di PT Ameya Livingstyle Indonesia.

1.4 Kerangka Berpikir

Permasalahan kualitas menjadi suatu hal yang penting bagi perusahaan agar dapat bersaing dan mempertahankan konsumen. Produk yang tidak sesuai dengan standar dan perencanaan akan menghasilkan hasil akhir yang cacat. Pada produk *blouse* SFBTY28A tidak memenuhi persentase target maksimal terjadinya cacat. Perlu dilakukan tindakan yang dapat mengurangi persentase target tersebut yaitu dengan pengendalian kualitas.

Pengendalian kualitas dapat dilakukan agar meminimalisir terjadinya cacat produk. Pengendalian kualitas dapat dilakukan dengan metode *Statistical Process Control (SPC)*. *SPC* merupakan salah satu metode yang akurat, yang mampu meminimalkan dan meniadakan cacat (*zero defect*) pada produk serta mempertahankan dan memaksimalkan kesuksesan suatu perusahaan (Kartika, 2013). *SPC* dapat digunakan untuk mengumpulkan dan menganalisis data hasil pemeriksaan terhadap sampel dalam kegiatan pengawasan kualitas produk (Prasetya dkk., 2011).

Pengendalian kualitas dengan metode *SPC* dapat diawali dengan melakukan pengumpulan data hasil dari pengawasan kualitas pada produk *blouse* SFBTY28A di bagian *sewing* PT Ameya Livingstyle Indonesia. Data tersebut kemudian dilakukan analisa dengan menggunakan analisis *control chart*, analisa diagram pareto dan diagram sebab akibat (*fishbone*). Analisa tersebut digunakan untuk mengetahui penyebab cacat produk. Hasil analisa kemudian dilakukan evaluasi untuk mengetahui solusi yang harus diambil untuk mengurangi cacat tersebut. Penyebab terjadinya cacat produk dan solusi yang sudah diketahui dapat meningkatkan kualitas produk dan meminimalisir cacat produk. Perusahaan dapat tetap mempertahankan kepercayaan pelanggan dan bersaing dengan perusahaan lain.

Kerangka pemikiran ini digunakan sebagai penggambaran pengendalian kualitas produk *blouse* SFBTY28A yang dilakukan dengan *statistical process control*. Produk tersebut dihasilkan oleh *line 8* di PT Ameya Livingstyle Indonesia yang tidak mencapai maksimal target terjadinya *defect* serta mengidentifikasi penyebab terjadinya hal tersebut dan mencari upaya yang dapat dilakukan untuk penyelesaian masalah yang menghasilkan rekomendasi perbaikan kualitas

produk selanjutnya. Setelah diketahui faktor penyebab dan dilakukan perbaikan diharapkan dapat menurunkan jumlah cacat.

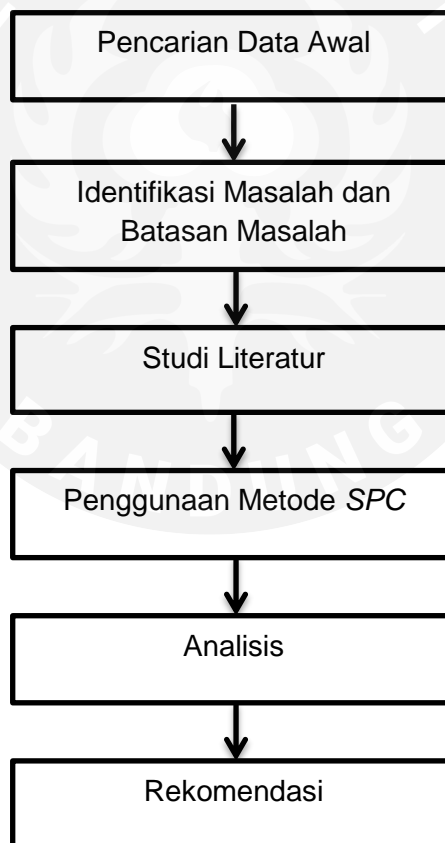
1.5 Batasan Masalah

Ruang lingkup pengamatan dan penelitian akan dibatasi dengan pembatasan penelitian berdasarkan hal-hal berikut:

1. Metode *Statistical Process Control (SPC)* dengan menggunakan *tools check sheet*, histogram, diagram pareto, dan diagram sebab akibat.
2. Penelitian dilakukan pada *sewing line 8* di PT Ameya Livingstyle Indonesia

1.6 Metodologi Penelitian

Metode penelitian menerangkan metode yang digunakan dalam upaya pembuktian hipotesis. Metode penelitian dapat dilihat pada Gambar 1.1 di bawah ini.



Gambar 1.1 Metodologi Penelitian

1. Melakukan pencarian data awal untuk mengidentifikasi masalah yang terjadi.

2. Penetapan batasan masalah yang digunakan untuk mengetahui permasalahan kualitas produk *blouse* SFBTY28A sehingga memudahkan dalam penyelesaian masalah yang terdapat dalam proses produksi tersebut. Identifikasi masalah yang difokuskan dalam penelitian ini antara lain mengetahui penyebab cacat produk *blouse* SFBTY28A dengan menggunakan metode *SPC* dan upaya yang dapat dilakukan untuk mengurangi persentase cacat produk *blouse* SFBTY28A
3. Mencari studi literatur dan referensi dari metode yang digunakan sebagai upaya mengurangi produk cacat. Studi literatur terbagi menjadi dua, yaitu studi pustaka dan studi perusahaan. Studi pustaka digunakan untuk memahami metode pengendalian kualitas yang akan digunakan yaitu *Statistical Process Control (SPC)*. Studi perusahaan digunakan untuk memahami produk *blouse* SFBTY28A.
4. Menerapkan metode *SPC* untuk mengetahui penyebab terjadinya cacat produk *blouse* SFBTY28A yang diidentifikasi pada hasil produk. Hasil produksi diperiksa oleh bagian *quality control* dan dapat diketahui produk baik atau terdapat cacat. Produk yang terdapat cacat kemudian dilakukan pendiskusian dengan kepala *quality control* bagian *sewing*, *supervisor*, dan operator *sewing*. Hasil diskusi tersebut kemudian dicatat dengan menggunakan *check sheet*. Data yang diambil berupa jumlah cacat dan jenis cacat yang diperoleh dari administrasi *quality control*.
5. Analisa penyebab dan faktor yang mempengaruhi cacat produk tersebut dengan menggunakan histogram untuk mengetahui sejauh mana ketidaksesuaian. Pareto juga digunakan untuk mengetahui menentukan tiga jenis cacat terbesar yang kemudian dilakukan analisa sebab akibat menggunakan diagram sebab akibat (*fishbone*). Hasil analisis digunakan sebagai perbandingan sebelum dan sesudah menggunakan metode *SPC*.
6. Melakukan usulan tindakan upaya perbaikan dalam mengatasi atau mengurangi persentase produk cacat tersebut.

1.7 Lokasi Pengamatan

Lokasi pengamatan beralamat di Dusun Gupak Warak, Desa Sendangsari, Kecamatan Pajangan, Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta.