

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era globalisasi, perusahaan sangat membutuhkan suatu hasil kerja yang memiliki nilai produktivitas yang baik sehingga nilai perusahaan akan meningkat. Perbaikan kualitas dan kuantitas dilakukan oleh perusahaan, baik dengan melakukan pengendalian kualitas langsung kepada produk hasil produksi maupun dengan melakukan kegiatan rutin yang menganalisis pengendalian kualitas tersebut.

PT Sansan Saudaratex Jaya merupakan perusahaan yang bergerak di bidang garmen atau pakaian jadi, berlokasi di Jl. Cibaligo No. 33 Kota Cimahi. Dalam memenuhi permintaan konsumen, PT Sansan Saudaratex Jaya sangat mengedepankan kualitas produk yang dihasilkan. Hal ini dilakukan agar perusahaan dapat memberikan kepuasan kepada konsumen, sehingga pada akhirnya tingkat loyalitas konsumen dapat meningkat dan perusahaan mampu mendapatkan keuntungan sebesar-besarnya. Salah satunya yaitu mengurangi jumlah produk cacat (*defect*) pada *style* CO9860. *Style* ini merupakan jenis pakaian anak berupa *overall*. Kualitas dapat didefinisikan sebagai sesuatu yang ditetapkan sebagai standar yang dapat memenuhi keinginan dan kebutuhan konsumen. Namun, dalam pemenuhan usaha tersebut seringkali perusahaan dihadapkan kendala, salah satunya yaitu jumlah produk cacat (*defect*). Pada proses produksi *style* CO9860 di PT Sansan Saudaratex Jaya, ditemukan jenis cacat tertinggi yaitu jahitan mengkerut (*puckering*) dengan jumlah cacat selama 5 hari kerja sebanyak 100 pcs dan presentase 7,2%. Jahitan mengkerut (*puckering*) adalah cacat jahitan yang disebabkan oleh tegangan antara benang atas dan benang bawah tidak sama. Pada cacat tersebut melebihi standar perusahaan yaitu sebesar 6% (Data Departemen Produksi, 2023).

Cacat produk yang ditemukan menyebabkan penurunan kualitas produk yang dihasilkan. Dalam upaya perbaikan untuk menurunkan cacat produk, perlu adanya perbaikan untuk mengurangi cacat tersebut. Demi mencapai produk yang bermutu, maka suatu perusahaan dapat menerapkan sistem manajemen mutu yang menggunakan ide perbaikan terus-menerus dengan menggunakan *tools* dan *quality method*. Permasalahan yang diangkat dalam penelitian ini adalah untuk pengendalian kualitas produk, dimana pengontrolan kualitas ditekankan pada

produksi yang sedang berjalan (*QC Inline*) dan akhir dari proses produksi (*QC Endline*). Oleh karena itu, penelitian ini akan melakukan analisa pengendalian kualitas produk untuk mengetahui karakteristik cacat atau *defect* produk yang terjadi dan kinerja proses produksi dalam menghasilkan produk yang sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan.

Salah satu metode yang dapat digunakan dalam pengendalian mutu/kualitas untuk mengurangi cacat (*defect*) adalah dengan metode *Quality Control Circle* (QCC). Alat-alat pengendalian kualitas produk dikenal dengan *Seven Tools* terdiri dari *check sheet*, diagram pareto, diagram sebab-akibat, *control chart*, *scatter* diagram (diagram sebar), *histogram* dan *flow chart*. *Seven Tools* adalah 7 alat untuk mengendalikan mutu/kualitas memiliki fungsi seperti mengidentifikasi masalah, menganalisa masalah, mencari penyebab masalah, dan membuat rencana perbaikan.

Guna mencapai kondisi pengurangan jumlah cacat, maka harus dilakukan perbaikan secara terus menerus. Hal tersebut dilakukan dengan menggunakan metode *Quality Control Circle* (QCC) dengan pendekatan siklus *Plan-Do-Check-Action* (PDCA). Namun, sejauh mana metode ini memberikan hasil pengurangan cacat *sewing* belum diketahui, sehingga dilakukan penelitian dan analisa yang disajikan dalam bentuk skripsi dengan judul :

**“ANALISA PENGENDALIAN KUALITAS UPAYA MENGURANGI CACAT
PRODUK PADA PROSES SEWING DENGAN METODE QUALITY CONTROL
CIRCLE (QCC) DI PT SANSAN SAUDARATEX JAYA”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disajikan, dapat di identifikasikan beberapa masalah yaitu:

1. Bagaimana pengaruh Metode *Quality Control Circle* (QCC) terhadap hasil pengurangan cacat *sewing*?
2. Berapa maksimal cacat yang diperoleh setelah menggunakan Metode *Quality Control Circle* (QCC)?

1.3 Batasan Masalah

Untuk membatasi ruang lingkup pengamatan dan penelitian maka dilakukan pembatasan berdasarkan hal-hal berikut.

1. Proses produksi pada *Style* CO9860.

2. Penelitian dilakukan dengan mengamati jenis cacat yang paling dominan yaitu cacat *puckering*.
3. Penelitian dilakukan di *sewing line* 2.
4. Tidak membahas biaya produksi PT Sansan Saudaratex Jaya.

1.4 Maksud dan Tujuan

Adapun maksud dan tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Maksud

Maksud dari penelitian ini yaitu menggunakan Metode *Quality Control Circle* (QCC) untuk mengurangi jumlah *defect* pada proses produksi.

2. Tujuan

Tujuan penelitian ini yaitu untuk mengurangi jumlah *defect* pada proses produksi di PT Sansan Saudaratex Jaya dengan menggunakan Metode *Quality Control Circle* (QCC).

1.5 Manfaat Penelitian

1. Bagi Industri

Industri manufaktur pakaian jadi mendapatkan pemecahan masalah yang dapat diterapkan, sehingga dapat memberikan saran dan rekomendasi yang bermanfaat bagi perusahaan mengenai pengendalian kualitas untuk menurunkan *defect*.

2. Bagi Mahasiswa

Bagi mahasiswa dapat belajar mengimplementasikan dan menganalisis Metode QCC secara mendetail, sehingga dapat memperkaya pengetahuan dan keterampilan mahasiswa sebagai bekal ketika sudah terjun di industri kelak.

1.6 Kerangka Pemikiran

Perusahaan tentunya berupaya untuk menghasilkan produk yang berkualitas sesuai dengan standar yang ditetapkan. Namun, hal tersebut sering ditemukan produk yang tidak memenuhi standar kualitas dari perusahaan atau *defect*. Menurut Abdul Halim (2000:139) produk cacat adalah produk yang dihasilkan dari proses produksi yang tidak memenuhi standar yang ditentukan. Penyebab cacat ini tidak terlepas dari beberapa faktor yang memengaruhi, yaitu faktor *man*, *machine*, *methode*, *material* dan *environment*.

Setiap aktivitas produksi cenderung akan mengalami kecacatan produk. Hal ini menyebabkan perusahaan harus melakukan *rework* terhadap produk yang mengalami kecacatan atau *defect*. Semakin banyak produk cacat yang dihasilkan, maka akan berpengaruh pada biaya dan lama waktu produksi. Dalam mengatasi masalah tersebut, diperlukan metode guna meminimalisir kecacatan produk dan mengurangi kerugian pada perusahaan. Salah satu cara yang dapat dilakukan adalah dengan menemukan kegiatan yang berpotensi sering terjadi cacat produk pada proses produksi *style CO*, maka dapat digunakan metode *Quality Control Circle* (QCC). Dengan menggunakan metode QCC, maka dapat ditentukan probabilitas cacat produk yang terjadi pada masing-masing kegiatan yang berpotensi terjadi cacat produk.

Teknik *Quality Control Circle* (QCC) merupakan suatu metode yang mengupayakan pengendalian kualitas dengan cara mengidentifikasi, menganalisis dan melakukan tindakan untuk menyelesaikan masalah menggunakan *Seven Tools* yaitu digram sebab-akibat (*fishbone*). Dalam perbaikan kualitas dengan pendekatan *Plan-Do-Check-Action* (PDCA). Pada tahap *plan* dilakukan identifikasi masalah penyebab dari cacat dominan yaitu puckering dengan menggunakan diadram sebab-akibat (*fishbone*). Pada tahap *plan* dilakukan juga rencana usulan perbaikan untuk menurunkan *defect puckering*. Tahap *do* dilakukan rencana perbaikan dan mengumpulkan data. Tahap *check* dilakukan memeriksa hasil apakah sesuai dengan rencana. Tahap *action* dilakukan standarisasi dan membuat rencana agar tidak terjadi masalah yang sama.

QCC merupakan pelaksanaan yang menyeluruh mulai dari mengidentifikasi permasalahan atau *defect*, langkah perbaikan, dan penetapan standarisasi untuk mempertahankan kualitas tersebut, yang bertujuan untuk mencapai kualitas yang dapat memenuhi spesifikasi yang berarti sehingga produk yang dihasilkan dapat diandalkan. (Nasution, M., A. 2005). Dengan menggunakan Metode *Quality Control Circle* (QCC), perusahaan dapat menurunkan jumlah cacat produk pada *style CO* di PT Sansan Saudaratex Jaya. Jahitan mengkerut (*puckering*) adalah cacat jahitan yang disebabkan oleh tegangan antara benang atas dan benang bawah tidak sama atau disebabkan nomor benang jahit atau jarum jahit tidak sesuai dengan tebal kain.

1.7 Metodologi Penelitian

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

1. Tahap Identifikasi Masalah

A. Studi Literatur

Langkah pertama adalah studi literatur, yaitu pengumpulan data dan teori-teori dari buku, jurnal, ataupun penelitian yang sudah dilakukan berkaitan dengan penerapan metode *Quality Control Circle (QCC)*.

B. Studi Lapangan

Studi lapangan diperlukan sebagai tahap observasi langsung yang dilakukan pada line 2 penjahitan di Departemen Produksi SS1 PT Sansan Saudaratex Jaya.

2. Pengumpulan data, Pengamatan dan Dokumentasi

Pengumpulan data dilakukan dengan cara mengumpulkan informasi-informasi faktor permasalahan yang berkaitan dengan objek penelitian dan masih berhubungan dengan topik penelitian yang ditentukan. Kemudian, melakukan pengamatan dan dokumentasi di bagian produksi.

3. Pengolahan Data

Pengolahan data dilakukan dengan pengolahan data primer dan skunder yang sudah didapatkan. Pengolahan data dilakukan dengan tahapan PDCA (*Plan, Do, Check, Action*).

a. Plan

- a) Identifikasi masalah penyebab terjadinya cacat pucker dengan QC Tools dengan tools yang dipilih diagram fishbone.
- b) Perencanaan usulan perbaikan untuk menurunkan cacat pucker.

b. Do

Tahap Do dilakukan penerapan rencana perbaikan dan mengumpulkan data yang didapatkan selama penerapan.

c. Check

- a) Melakukan evaluasi yang merujuk pada penerapan apakah pelaksanaan sudah sesuai dengan rencana.
- b) Perbandingan kualitas sebelum dan sesudah perbaikan.

d. Action

Tahap ini dilakukan standarisasi untuk menghindari terjadinya masalah yang sama.

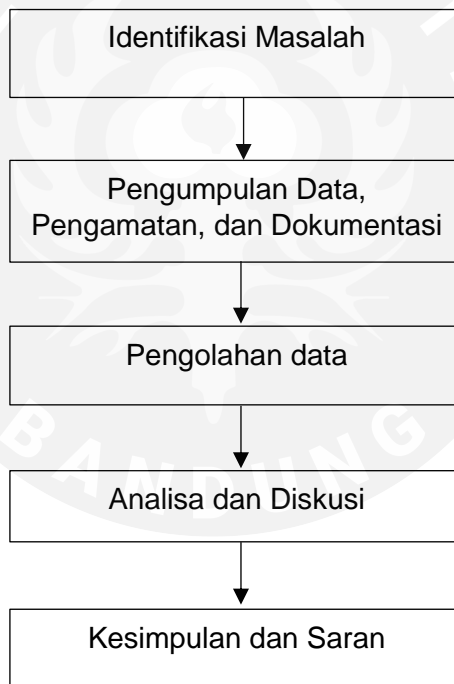
4. Analisa dan Diskusi

Melakukan analisa terhadap faktor permasalahan yang sudah di ketahui menggunakan diagram sebab-akibat. Kemudian, diskusi dengan *Product Safety Quality Assurance (PSQA)* untuk melengkapi data yang dibutuhkan. Tahap ini dilakukan untuk menjabarkan serta menjawab rumusan masalah yang diangkat pada penelitian ini.

5. Kesimpulan dan Saran

Tahap akhir 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-perbaikan yang diusulkan oleh peneliti demi menurunkan jumlah cacat *puckering* pada *style* CO9860.

Berikut ini merupakan diagram alur proses penelitian yang disajikan pada Gambar 1.1 di bawah ini



Gambar 1. 1 Diagram Alir Penelitian