

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

CV Kampoeng Radjoet Binong merupakan sebuah perusahaan industri produk jadi rajut. Memproduksi dan mendistribusikan produk jadi rajut dengan tempat pemasaran lokal mencakup seluruh kota di Indonesia, tetapi untuk distributor terbesar yang merupakan pedagang grosir, berada di kota Solo dan Jakarta. Sedangkan pemasaran non lokal dilakukan di luar negeri antara lain Brunei Darussalam, Malaysia, dan Singapura. CV Kampoeng Radjoet Binong memproduksi *cardigan* dan *sweater* dengan berbagai model meliputi *cardigan belle*, *cardigan oversize*, *cardigan salur*, *sweater boxy*, *turtleneck*, dan lain sebagainya. Untuk menjaga agar kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan standar dan menghindari kegagalan produk, CV Kampoeng Radjoet Binong sudah menerapkan pengendalian kualitas pada produk jadi.

Standar kualitas sangat ditekankan pada CV Kampoeng Radjoet Binong, karena dapat menunjang program jangka panjang perusahaan yaitu dengan mempertahankan dan memperluas pasar penjualan. Berbagai program pengendalian kualitas dilakukan oleh perusahaan sehingga dapat menghasilkan produk yang baik dan sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan. Akan tetapi dari data jumlah produksi selama bulan Maret 2021, masih saja terdapat produk yang cacat yang terjadi di perusahaan. Dengan demikian berarti program pengendalian kualitas produksi yang diterapkan di CV Kampoeng Radjoet Binong belum optimal karena pengendalian kualitas hanya mencakup pengendalian bahan baku, proses dan produk jadi saja.

CV Kampoeng Radjoet Binong perlu melakukan upaya pengendalian kualitas metode lain yang bisa digunakan untuk mencari sebab masih terjadinya cacat produk serta mencari solusi perbaikan yaitu dengan menggunakan metode *statistical quality control* sehingga persentase produk rusak dapat ditekan sekecil mungkin. Selain itu metode ini juga bisa dijadikan acuan bagi CV Kampoeng Radjoet Binong mengenai kapan perbaikan cacat produk itu dilakukan. Berdasarkan penjelasan diatas, sehingga diambil tema penelitian dengan judul: **“PENGENDALIAN KUALITAS DI CV KAMPOENG RADJOET BINONG MENGGUNAKAN STATISTICAL QUALITY CONTROL (SQC)”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, identifikasi masalah yang diperoleh adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana cara pengendalian cacat mayor di CV Kampoeng Radjoet Binong dengan metode *statistical quality control*?
2. Bagaimana perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi cacat *mayor* di CV Kampoeng Radjoet Binong?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dari penelitian ini adalah untuk menganalisa cara pengendalian cacat *mayor* yang ada di CV Kampoeng Radjoet Binong menggunakan *statistical quality control (SQC)* atau alat pengendalian kualitas statistik.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menentukan perbaikan yang perlu dilakukan terhadap cacat dominan yang sudah dianalisa dengan menggunakan metode *statistical quality control* di CV Kampoeng Radjoet Binong.

1.4 Kerangka Pemikiran

Dalam proses menciptakan produk berkualitas tinggi yang sesuai dengan standar dan selera konsumen, sering terjadi penyimpangan yang tidak diinginkan perusahaan. Di CV Kampoeng Radjoet Binong terdapat penyimpangan berupa cacat *mayor*, adapun cacat *mayor* yang diteliti meliputi cacat bolong rajut, cacat bolong *linking*, kotor, salah slot benang dan salah sambung benang, dari kelima cacat tersebut menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Karena penilaian konsumen inilah yang akan menentukan rating perusahaan, apabila perusahaan terus menerus tidak berusaha untuk memperbaiki kualitas maka dapat mengakibatkan rating perusahaan turun. Menurunnya rating perusahaan juga akan memberi pengaruh pada tingkat penjualan sehingga bisa menurunkan target produksi.

Keadaan yang tidak sesuai standar yang sering terjadi di CV Kampoeng Radjoet Binong diantaranya persentase jumlah cacat dengan jumlah produksi melebihi standar perusahaan serta tidak sesuai dengan perencanaan produksi. Keadaan yang tidak sesuai tersebut ada hubungannya dengan kondisi beberapa komponen baik manusia, mesin, metoda, material dan lingkungan yang kurang berperan selama produksi. Hal tersebut dapat mengakibatkan kualitas yang

buruk pada produk yang dihasilkan sehingga mutu dari produk tersebut tidak sesuai dengan yang diharapkan perusahaan. Untuk mengatasi hal tersebut, salah satu langkah yang dapat dilakukan adalah dengan menerapkan pengendalian kualitas statistik untuk mengurangi timbulnya cacat produk menjadi nol cacat (*zero defect*).

Pengendalian kualitas secara statistik yaitu sebuah proses yang digunakan untuk menjaga standar, mengukur dan melakukan tindakan perbaikan terhadap produk atau jasa yang diproduksi (Andespa, Ira, 2020). Pengendalian kualitas secara statistik dapat digunakan untuk menerima atau menolak produk yang telah diproduksi dan dapat dipergunakan untuk mengawasi proses sekaligus kualitas produk yang sedang dikerjakan. Alat pengendalian kualitas statistik antara lain lembar pengamatan atau *check sheet*, stratifikasi, histogram (*run chart*), grafik kendali (*control chart*), diagram pareto, diagram sebab akibat (*cause and effect diagram*), dan diagram sebar (*scatter diagram*). Hasil analisa dengan alat pengendalian kualitas statistik dapat digunakan untuk analisa penyelesaian dengan menggunakan delapan langkah penyelesaian masalah.

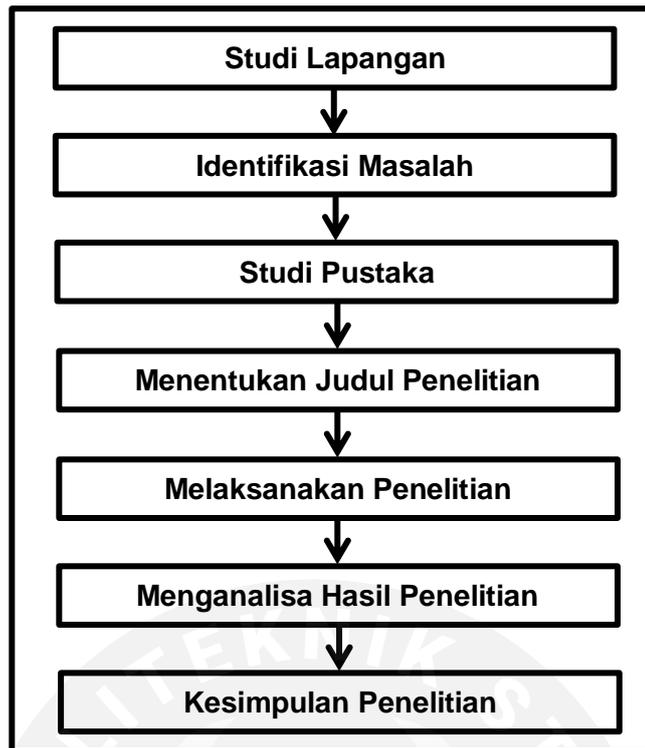
1.5 Batasan Masalah

Agar maksud dan tujuan dari penelitian ini tidak menyimpang dibuatlah batasan-batasan masalah yang akan dibahas antara lain:

1. Pengamatan pada cacat bolong rajut, bolong *linking*, kotor, salah slot benang, dan sambungan benang di CV Kampoeng Radjoet Binong
2. Pengendalian kualitas dengan metode *statistical quality control* menggunakan *seven tools*.
3. Solusi untuk mengurangi cacat dengan menggunakan delapan langkah penyelesaian cacat dengan tujuh alat bantu statistik (*statistical quality control*).

1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian dalam hal ini berfungsi berfungsi untuk mempermudah atau memperjelas dalam melakukan proses penelitian, sehingga dapat meminimalisir kesalahan pada proses pelaksanaan penelitian. Adapun skema yang digunakan dalam proses penelitian cacat produk rajut dapat dilihat pada gambar 1.1 dibawah ini



Gambar 1. 1 Alur Metode Penelitian

Keterangan gambar 1.1 sebagai berikut:

1. Studi lapangan, melakukan penelitian di CV Kampoeng Radjoet Binong di bagian *quality control*.
2. Identifikasi masalah, mengidentifikasi masalah yang terdapat di CV Kampoeng Radjoet Binong di bagian *quality control*.
3. Studi pustaka, mencari dan mengumpulkan berbagai sumber referensi teori yang berkaitan dengan pengendalian kualitas, metode pengendalian kualitas, dan lain lain dari buku maupun jurnal nasional dan internasional.
4. Menentukan judul penelitian, menentukan judul yang akan dipakai untuk mendapatkan hasil dan data atau informasi.
5. Melaksanakan penelitian, melakukan penelitian sesuai dengan judul yang sudah direncanakan sebelumnya.
6. Menganalisa hasil penelitian, dilakukan untuk memperoleh data yang dapat memudahkan dalam melihat hasil dari pengamatan yang telah dilakukan dan dilakukan pembahasan mengenai hasil pengolahan data dari pengamatan yang telah dilakukan dengan pihak-pihak terkait.
7. Kesimpulan Penelitian, menyimpulkan hasil dari penelitian sesuai dengan data pengamatan dan perhitungan analisa yang telah dilakukan.

1.7 Lokasi Penelitian

Penelitian terhadap cacat rajut dilakukan di bagian *quality control* CV Kampoeng Radjoet Binong yang lokasinya berada di Jalan Binong Jati No. 124, Kelurahan Binong, Kecamatan Batununggal, Kota Bandung, Jawa Barat.

