

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Dekatama Centra merupakan perusahaan yang bergerak di industri pakaian jadi dengan berbagai jenis produk yang dihasilkan seperti produk *retail* dan *uniform*. Perusahaan ini menggunakan sistem *make to order* yaitu memproduksi barang sesuai dengan permintaan *buyer*. Dalam memenuhi berbagai permintaan konsumen PT Dekatama Centra sangat mengedepankan kualitas produk yang dihasilkan agar memberikan kepuasan kepada konsumen sehingga meningkatkan loyalitas konsumen. Namun sistem pengendalian proses produksi belum diterapkan dengan baik, sering terjadi kesalahan dan kelalaian saat proses produksi berlangsung sehingga banyaknya komplain dari konsumen. Dalam proses produksinya sering terjadi kecacatan dan banyaknya *rework* yang menyebabkan *output* hasil produksi tidak sesuai dengan target. Proses pengendalian kualitas PT Dekatama hanya sampai proses melaksanakan perbaikan dan belum melakukan analisis hasil perbaikan sehingga tidak adanya standarisasi untuk masalah yang berulang.

Dalam pemenuhan kepuasan konsumen perusahaan dihadapkan dengan berbagai macam kendala, salah satunya yaitu tingginya *defect rate quality* pada *Style Wearpack* yang melebihi standar perusahaan. *Style Wearpack* ini merupakan jenis pakaian kerja yang berupa kemeja lengan panjang. Berdasarkan hasil observasi data yang didapat dari perusahaan banyaknya jenis *defect* yang ditemukan selama 5 hari kerja pada *style Wearpack* yaitu cacat *broken stitch* dengan presentase 6,7% dengan jumlah cacat 17,5, dan cacat *skip stitch* 7,1% dengan jumlah cacat 18,6. cacat tersebut melebihi standar perusahaan yaitu sebesar 5% dengan jumlah cacat yang diterima 13. Dalam upaya menurunkan *Defect Rate Quality*, perlu adanya perbaikan untuk mengurangi pemborosan akibat proses *rework* pada cacat tersebut.

Pengendalian kualitas dibutuhkan agar dapat menjaga produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang berlaku. Banyak perusahaan yang menggunakan metode tertentu untuk dapat menghasilkan suatu produk dengan kualitas baik. Salah satu metode yang dipakai untuk mengontrol peningkatan pengendalian kualitas dan penurunan *defect* adalah dengan menggunakan metode Peta *control*. Metode ini merupakan salah satu 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 *check sheet*, peta kontrol, dan diagram sebab akibat.

Dalam penelitian Ramadhan F (2017), dengan metode Peta kendali dapat diketahui faktor penyebab kecacatan produk yang banyak terjadi pada produk tas karena tidak ada perawatan *maintenance* yang terjadwal, operator tidak melaksanakan SOP secara maksimal, dan kurangnya *training* pada operator baru. Persentase cacat sebelum perbaikan sebesar 49% dan setelah dilakukan perbaikan dengan metode peta kontrol menurun dengan jumlah persentase cacat 26,4%.

Penelitian pengendalian kualitas selanjutnya yang dilakukan oleh Dewi dan Maryam (2018) dengan metode Peta kendali dan *Root cause analysis*. Jumlah produk cacat dari bulan agustus hingga oktober masih terkendali atau tidak ada data yang keluar dari batas atas dan bawah. Pengolahan data hanya dilakukan pada mesin dan line dengan produk cacat tertinggi untuk meningkatkan kualitas produksi.

Dalam Penelitian Amelia dan Agustian (2022), Metode Control Chart Digunakan untuk pengendalian kualitas pada alat music piano. didapatkan hasil batas kendali atas sebesar 0,027 dan batas kendali bawah sebesar -0,027 yang menunjukkan bahwa terdapat nilai grafik diluar batas kendali atas dan batas kendali bawah. artinya perusahaan perlu mengambil tindakan perbaikan terhadap kualitas produk untuk pada tahun berikutnya.

Dari beberapa penelitian yang telah dilakukan sebelumnya dengan menerapkan Peta kontrol terbukti mampu mengontrol batas kendali dan menganalisis masalah secara mendetail, peta kontrol membantu perusahaan dalam mengidentifikasi penyebab utama cacat dan mengambil tindakan korektif yang tepat. Implementasi peta kontrol di PT Dekatama Centra diharapkan dapat mengurangi frekuensi cacat pada proses *sewing*, meningkatkan kualitas produk, dan meningkatkan kepuasan pelanggan. Berdasarkan latar belakang diatas dibuatlah penelitian yang disajikan dalam bentuk skripsi dengan judul :

“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS STYLE WEARPACK DENGAN METODE PETA KONTROL UNTUK MENGURANGI CACAT PADA PROSES SEWING DI PT DEKATAMA CENTRA”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, maka identifikasi masalah bisa dijabarkan sebagai berikut:

1. Apa faktor penyebab tingginya *defect rate quality* pada *style wearpack* ?
2. Apa saja usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi *defect rate quality* pada *style Wearpack*?
3. Berapa besar penurunan *defect rate quality* setelah dilakukan analisa perbaikan kualitas dengan menggunakan metode peta kontrol pada *style Wearpack*?

1.3 Maksud dan Tujuan

Adapun maksud dan tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut:

Maksud

1. Mengidentifikasi faktor-faktor masalah penyebab tingginya *defect rate quality* pada *style Wearpack*
2. Memberikan usulan rekomendasi perbaikan terhadap penyebab cacat pada *style Wearpack*

Tujuan

Tujuan dari penelitian ini untuk adalah untuk menurunkan persentase *defect rate quality* pada *style Wearpack* sebagai upaya meningkatkan kualitas di PT Dekatama centra

1.4 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, sering ditemukan produk yang tidak memenuhi standar kualitas perusahaan atau disebut produk cacat. Sistem pengendalian kualitas PT Dekatama Centra sudah dilakukan sebaik mungkin mulai dari kedatangan kain, proses produksi hingga barang jadi dan di *packing*. namun pengendalian kualitas pada PT Dekatama masih belum termonitor dengan baik. perusahaan belum mempunyai database untuk semua

jenis cacat yang ditemukan sehingga tidak dapat dilakukan analisa data untuk *improvement* pada cacat berulang. Hal ini ditunjukkan pada proses produksi Kemeja lengan panjang pada *style Wearpack*, ditemukan cacat yang menyebabkan tingginya *defect rate quality* yang melebihi standar perusahaan yaitu sebesar 5%. *Defect rate quality* merupakan persentase *output* yang gagal memenuhi target kualitas. Semakin banyak produk cacat yang dihasilkan, maka akan berpengaruh pada biaya dan lama waktu produksi karena harus melakukan *rework* agar sesuai dengan standar kualitas yang diinginkan *buyer*.

Pengendalian dengan metode peta control merupakan teknik penyelesaian dan pengendalian dengan membedakan penyebab sistematis dan penyebab khusus dalam menangani kualitas (M.N. Nasution 2005:31). Peta kontrol dilakukan dengan menggunakan alat bantu *tools qc* yaitu *check sheet* sebagai alat pengumpul data yang disajikan dalam bentuk tabel, dan diagram sebab akibat untuk menguraikan penyebab dari suatu cacat yang kemudian dapat disusun sebuah rekomendasi atau usulan perbaikan kualitas.

Peta kontrol digunakan untuk menggambarkan apakah suatu proses ada di dalam kendali atau tidak. pengendalian kualitas yang baik akan berada pada batas kendali. Dari persoalan tingginya *defect rate quality* pada *style wearpack* bisa diselesaikan dengan metode peta kendali, metode ini dapat digunakan untuk mengontrol tingginya kecacatan, sehingga nantinya dapat mengurangi kerugian akibat cacat tersebut. metode tersebut memiliki kesesuaian dengan kondisi persoalan pada PT Dekatama Centra berdasarkan jumlah produk cacat per jenis, produk cacat bukan cacat gabungan. dimana nantinya jumlah produksi harian dan jumlah produk cacat terbesar pada *style wearpack*, akan dipetakan menjadi bagan kendali berdasarkan jenis cacat, untuk dilakukan identifikasi penyebab cacat dengan melihat setiap proses pembuatan produk, dengan maksud memperbaiki persoalan yang menjadi penyebab cacat paling tinggi. Pencapaian tingkat *defect* yang diterima perusahaan adalah 5%. Metode peta kendali akan mengupayakan persentase produk cacat saat ini menjadi berkurang dibawah 5%.

Menurut Kumaratunga (2023) pada penelitian yang relevan menjelaskan faktor penyebab kerusakan yang telah dianalisis menggunakan *fishbone* diagram diakibatkan oleh faktor mesin, manusia, material, metode dan lingkungan. kelima faktor tersebut saling berkaitan dalam menentukan dan menghasilkan suatu produk yang berkualitas. Berdasarkan uraian diatas maka hipotesis yang

diajukan faktor yang mungkin terjadi pada *style wearpack* produksi PT Dekatama tidak lepas dari lima faktor tersebut.

Menurut Prasetyo (2022) pada penelitian yang relevan penggunaan metode *control chart* dibantu dengan alat *seven tools*, dapat diketahui *top defect* pada produk yaitu *broken stitch* dengan persentase 45,2%. diketahui bahwa data yang diperoleh melewati batas atas (UCL) dan batas bawah (LCL) karena operator masih menyesuaikan dengan produk pakaian baru. Berdasarkan uraian diatas maka hipotesis yang diajukan adalah penurunan tingkat cacat setelah dilakukan pengendalian kualitas dengan metode *control chart*.

1.5 Batasan Masalah

Untuk membatasi ruang lingkup penelitian terhadap masalah yang terjadi maka dilakukan pembatasan masalah penelitian yaitu :

1. *Style* yang diidentifikasi yaitu *style Wearpack*
2. Jenis cacat yang diidentifikasi adalah jenis cacat terbanyak yang melebihi standar perusahaan yaitu cacat *broken stitch*, *skip stitch* dan Puckering.
3. Penelitian berfokus pada satu line penjahitan yaitu *line 4*
4. Tidak membahas mengenai aspek biaya produksi PT Dekatama Centra.

1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian ini akan menguraikan mengenai tahapan yang akan dilakukan selama penelitian berlangsung secara sistematis. Berikut ini merupakan diagram alur proses penelitian yang disajikan pada Gambar 1.1 di bawah ini pada halaman 5.



Gambar 1.1 Alur Proses Penelitian

1. Identifikasi Masalah

Pada tahap ini akan dilakukan identifikasi masalah terkait masalah produksi yaitu tingginya *defect rate quality* yang melebihi standar perusahaan pada *style Wearpack*.

2. Studi Literatur

Pada bagian ini, studi literatur dilakukan dengan pengumpulan data dan teori teori dari buku, jurnal, ataupun penelitian yang sudah dilakukan berkaitan dengan penerapan metode peta kontrol.

3. Pelaksanaan penelitian dan Pengumpulan data

Pelaksanaan penelitian pengendalian kualitas terdiri dari berbagai departemen terkait dalam produksi seperti operator *sewing*, *supervisor* produksi, dan *quality control*. Departemen terkait dipastikan memiliki beragam keterampilan dan pengalaman untuk memecahkan masalah dan meningkatkan kualitas. penelitian dilakukan dengan :

- Pembuatan *Check sheet* pemeriksaan data cacat selama proses pengerjaan *style Wearpack*. lembar pemeriksaan berisi mengenai data total produksi, cacat perhari, dan jenis- jenis kerusakan. lembar pemeriksaan akan diisi oleh QC setelah melakukan pemeriksaan pada produk.
- Membuat diagram sebab akibat untuk mengetahui faktor penyebab *defect* dan menemukan solusi penyebab *defect* dan melakukan perbaikan.

4. Pengolahan Data dan Diskusi

Pengolahan data dilakukan dengan menggunakan peta kendali untuk menentukan pengendalian proses masih dalam batas kendali atau tidak dengan menghitung persentase cacat, menghitung garis tengah, batas kendali atas dan batas kendali bawah. dan dibantu dengan alat bantu (*qc tools*) pengendalian kualitas. *tools* yang digunakan sebagai berikut:

a. *Check Sheet*

Lembar pemeriksaan data cacat selama proses pengerjaan *style Wearpack* yang digunakan untuk mencatat dan mengidentifikasi jenis serta frekuensi cacat yang terjadi selama proses produksi *Wearpack* yang kemudian data diolah menggunakan Peta kendali.

b. *Fishbone Diagram*

Diagram sebab akibat untuk mengidentifikasi masalah sebab dan akibat terjadinya cacat. Faktor yang akan diidentifikasi meliputi faktor *man, machine, method, material* dan *work environment*.

Setelah dilakukan diskusi untuk penentuan alternatif-alternatif perbaikan yang paling sesuai dengan memperhatikan kondisi perusahaan. sehingga dapat memperbaiki proses pengendalian untuk mengurangi cacat pada *style Wearpack* agar tidak melebihi standar yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu 5%.

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 *Defect Rate Quality* cacat *skip stitch* dan *broken stitch* pada *style Wearpack*.