

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Di tengah industri manufaktur yang terus berkembang, persaingan antar perusahaan semakin ketat. Untuk dapat bertahan dan berkembang, perusahaan perlu memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan. Produk yang berkualitas tinggi akan lebih menarik bagi pelanggan dan membantu perusahaan untuk bersaing dengan produk lain yang ada di pasaran. Kualitas adalah nilai kesempurnaan, keistimewaan dan pencapaian kesesuaian produk dibandingkan dengan standar atau spesifikasi tertentu serta tingkat kepuasan konsumen atas produk (Hidayat, 2021 - 2022).

Kualitas produk merupakan salah satu pertimbangan konsumen dalam melakukan pembelian. perubahan perdagangan menggunakan produk unggulan sebagai media untuk menunjukkan bahwa perusahaan tersebut menawarkan barang atau jasa yang diperhatikan, dibeli, digunakan maupun dikonsumsi yang dapat memuaskan kebutuhan atau keinginan konsumen. Masyarakat akan menetukan keputusan apabila kebutuhan yang diharapkan sesuai dengan kualitas produk yang ditawarkan perusahaan. Menurut (Afnina & Hastuti, 2018) kualitas produk adalah usaha memenuhi atau melebihi harapan pelanggan dimana kualitas yang mencakup produk, jasa, manusia, proses, serta lingkungan, kualitas merupakan kondisi yang selalu berubah (misalnya apa yang dianggap merupakan kualitas saat ini mungkin dianggap kurang berkualitas pada masa mendatang). Kualitas mempunyai dampak langsung dari pada kinerja produk atau jasa, oleh karena itu kualitas produk berhubungan erat dengan nilai dan kepuasan pelanggan.

Menurut (Hidayat, 2022) Klasifikasi produk cacat dibagi menjadi 3 yaitu *defect minor*, *major* dan *critical*. *Minor Defect*, cacat yang tidak terlalu jelas bagi konsumen umum sehingga tidak mengakibatkan penurunan *grade mutu* umum produk secara signifikan. Cacat jenis ini umumnya dapat diperbaiki atau bahkan tidak memerlukan perbaikan karena tidak terlalu tampak bagi awam, *Major Defect*, Cacat yang tampak atau terlihat dengan jelas yang mengakibatkan penurunan *grade mutu* produk dan kenampakan atau dapat menjadikan produk tersebut menjadi tidak layak jual. *Defect* dapat bersumber dari bahan baku, bahan bantu dan kesalahan penangangan proses produksi. Cacat jenis ini umumnya merupakan cacat yang tidak bisa diperbaiki lagi atau dapat menimbulkan cacat lain jika diperbaiki. *Critical Defect*, Cacat yang disebabkan karena ketidaksesuaian

kelengkapan produk jadi dengan spesifikasi yang diminta dan/atau ketidaksesuaian produk dengan indikasi yang diterapkan sehingga dapat mengganggu identifikasi produk, *safety* dan *performance*. Cacat jenis ini umumnya terjadi karena kecerobohan dan umumnya dapat diperbaiki.

PT Enre Muda Sejahtera merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pakaian jadi (garmen). PT Enre Muda Sejahtera didirikan sejak 2019 yang berlokasi di Jalan Masjid RT Amid, desa Tanjung Sari, Jawa Barat, Indonesia.

PT Enre Muda Sejahtera memproduksi berbagai jenis pakaian jadi seperti *T-shirt*, *Shirt*, *Jacket*, tas, *Pant*, Rompi, dan dengan bermacam-macam model, umur dan jenis kelamin, seperti pakaian pria, wanita, anak-anak dan bayi, perusahaan ini menerapkan sistem *Make To Order* (MTO) dengan total kapasitas untuk produksi mencapai 2.100 pcs/bulan.

Bagian *cutting* merupakan salah satu bagian awal dalam produksi pakaian yang harus diperhatikan dan dipersiapkan dengan baik secara kualitas maupun kuantitas. Proses *cutting* merupakan tahap penting dalam proses produksi pakaian jadi. Hal ini dikarenakan proses *cutting* dapat berpengaruh terhadap kualitas hasil potong, kenampakan hasil *cutting* dan dapat berpengaruh terhadap proses selanjutnya apabila terjadi cacat komponen hasil *cutting*.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan PT Enre Muda Sejahtera ditemukan masalah cacat pada komponen hasil *cutting* yang lolos sampai ke bagian *sewing*. yaitu lolosnya cacat ukuran *waist band* pada celana *style VENGOZ*.



Gambar 1. 1 Cacat ukuran pada celana *style VENGOZ*

Pemilihan *style* ini karena hasil cacat komponen yang ditemukan di bagian QC *akhir* melebihi maksimal persentase yang diberikan oleh *buyer* sehingga diperlukan pengamatan lebih lanjut untuk mengetahui permasalahan yang terjadi. *Style* ini merupakan jenis pakaian jadi berupa celana panjang menggunakan jenis kain Polyester yang memiliki komposisi 100%. Cacat tersebut tidak terdeteksi selama proses *cutting* dan baru terlihat ketika komponen sudah masuk ke QC akhir. Dari jumlah produksi dari tanggal 2 Juli sampai 6 Juli sebanyak 383 *pieces* ditemukan cacat sebanyak 23 *pieces* dengan persentase 6%. Standar cacat yang ditetapkan oleh *buyer* yaitu sebesar 4%. Berdasarkan data tersebut menunjukkan bahwa cacat yang ditemukan melebihi standar yang telah ditetapkan oleh *buyer*. Penyebab terjadinya cacat tersebut diduga diakibatkan oleh beberapa faktor, seperti tidak ada nya prosedur *cutting*, tidak dilakukan proses pemeriksaan komponen hasil *cutting* karena belum adanya *quality control* di bagian *cutting*.

Salah satu faktor yang menyebabkan cacat kain ke bagian *sewing* yaitu tidak ada proses *quality control* di bagian *cutting* dan langsung melakukan *bundling* setelah proses *cutting*. Hal ini menyebabkan selalu ditemukan cacat dan ketidaksesuaian hasil *cutting* di bagian *sewing*. Apabila cacat komponen baru terdeteksi di bagian *sewing*, maka akan membutuhkan waktu untuk memperbaiki dan mengganti komponen yang cacat sehingga dapat mempengaruhi efisiensi produksi dan biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan menjadi lebih besar dari yang direncanakan.

Berdasarkan permasalahan yang terjadi diperlukan solusi yang dilakukan untuk menurunkan cacat komponen pada celana *style* VENGOZ. Solusi yang mungkin dapat dilakukan untuk mengurangi cacat kain ke bagian *sewing* yaitu dengan melakukan penerapan *quality control* di bagian *cutting* untuk meminimalisir komponen yang terdapat cacat ke bagian *sewing*. *Quality control* yaitu proses untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan berkualitas.

Berdasarkan uraian latar belakang masalah di atas, maka dibuat penelitian dalam bentuk skripsi dengan judul :

**“PENERAPAN *QUALITY CONTROL* DI BAGIAN *CUTTING* SEBAGAI
UPAYA MENGURANGI CACAT KOMPONEN CELANA *STYLE*
VENGOZ”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disajikan, masalah yang dapat diidentifikasi dari masalah tersebut adalah :

1. Bagaimana upaya yang dilakukan untuk mengurangi cacat komponen celana *style VENGOZ* di bagian *cutting*?
2. Berapa jumlah penurunan cacat setelah dilakukan penerapan *quality control* pada celana *style VENGOZ* di bagian *cutting*?

1.3 Batasan Masalah

Untuk menghindari masalah yang meluas dari tujuan utama, penulis melakukan pembatasan pengamatan :

1. Pengamatan dilakukan pada bagian *cutting* dan *sewing*.
2. Penerapan *quality control* di bagian *cutting* setelah proses *cutting* selesai.
3. Waktu telah ditetapkan oleh perusahaan.

1.4 Maksud dan Tujuan

Adapun maksud dan tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut :

1. Maksud

Maksud dari penelitian ini yaitu melalukan penerapan *quality control* di bagian *cutting* untuk mengurangi jumlah cacat pada celana *style VENGOZ*.

2. Tujuan

Tujuan dari penelitian ini untuk mengurangi cacat komponen hasil *cutting* yang lolos ke bagian *sewing*.

1.5 Kerangka pemikiran

Pengendalian mutu merupakan kegiatan pemantauan, evaluasi dan upaya tindak lanjut dalam mencapai persyaratan mutu yang ditetapkan dalam produksinya (RIYANTO, 2016). Jika perusahaan mampu menekan tingkat kecacatan produk, maka perusahaan kemungkinan mendapatkan keuntungan akan jauh lebih besar (Suwandi, 2016).

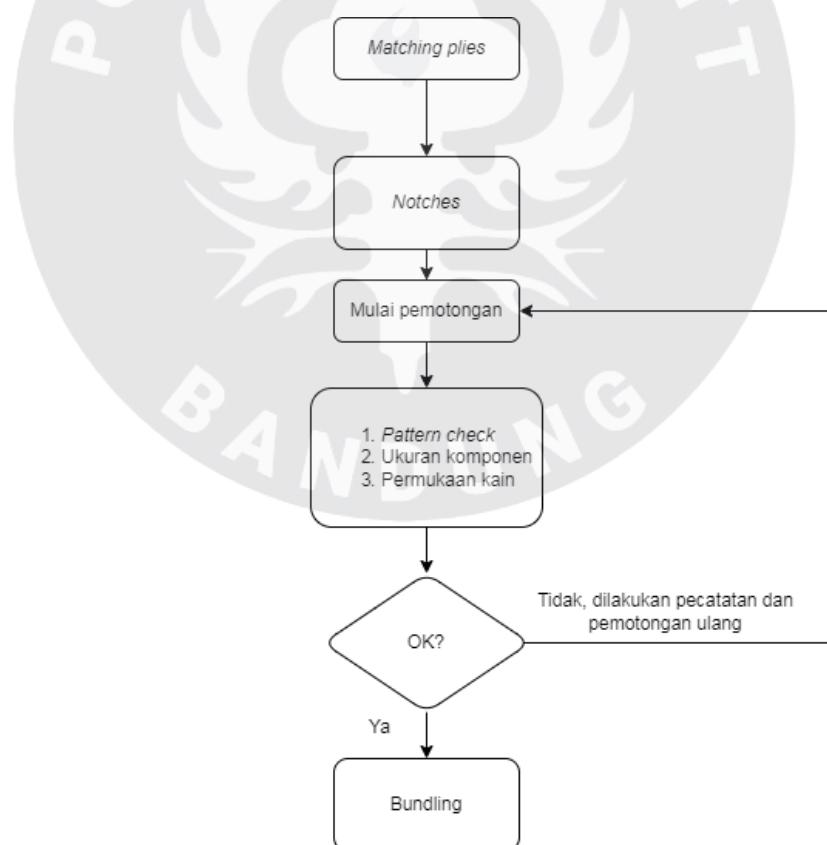
Proses *cutting* merupakan pemotongan kain mengikuti pola yang terdapat pada kertas sehingga diperoleh potongan komponen sesuai pola ukuran yang

ditentukan pada *marker*. Hal-hal yang perlu diperhatikan pada saat melakukan pemotongan kain menurut (Maftukhah, 2015a) adalah sebagai berikut :

- Ketepatan pemotongan pada pola
- Hasil pemotongan bersih dan rapih
- Pinggiran Kain Hasil Pemotongan Saling Mengikat
- Pemotongan yang konsisten

Terjadinya cacat komponen hasil *cutting* yang lolos ke bagian *sewing* pada PT Enre Muda Sejahtera merupakan hal yang sering ditemukan. Hal ini dikarenakan di PT Enre Muda Sejahtera tidak menerapkan *quality control* hasil *cutting*, setelah dilakukan proses *cutting* hanya dilakukan proses *bundling* komponen.

Salah satu penentuan kualitas komponen hasil *cutting* yaitu melalui penerapan *quality control* di bagian *cutting* (Pangestu et al., 2022). Salah satu upaya yang dapat dilakukan untuk mengurangi lolosnya cacat hasil *cutting* ke bagian *sewing* adalah dengan menerapkan *quality control* pada bagian *cutting*.



Gambar 1. 2 Diagram alir prosedur QC *cutting*

Menurut (Rizal, 2012) ada 5 Prosedur proses pemeriksaan di bagian cutting (QC *cutting*) yaitu :

1. *Matching plies*

Periksa lembar kain bagian atas sampai pada lembar kain bagian bawah dengan posisi kertas marka (toleransi $\pm 1/8$ inci).

2. *Notches*

Periksa letak, posisi "tanda" pada *marker paper* dan beri tanda pada kain, dengan toleransi posisi $\pm 1/8$ inci.

3. *Pattern check*

Periksa dan cocokan komponen pola dengan komponen pola yang terdapat pada kertas marka apakah komponen pola sudah lengkap atau belum

4. Ukuran komponen

Periksa ukuran komponen yang sudah dipotong apakah terdapat kesalahan potong atau tidak

5. Permukaan kain

Periksa permukaan kain dari komponen yang sudah di potong, dengan diambil 5 sampel awal ,tengah, dan akhir

Salah satu penentuan kualitas komponen hasil *cutting* yaitu melalui penerapan *quality control* di bagian *cutting* (Pangestu et al., 2022). *Quality control* adalah semua usaha untuk menjamin agar hasil dari pelaksanaan sesuai dengan rencana yang ditetapkan dan memuaskan konsumen. Tujuan utama dari *quality control* yaitu untuk mengetahui kesalahan dan melakukan koreksi terhadap segala sesuatu pada proses *cutting* sehingga menghasilkan hasil *cutting* yang sesuai dengan rencana produksi (Rizal, 2012).

Dengan menempatkan operator pada bagian *cutting* untuk menerapkan uji coba *quality control* dengan prosedur yang sudah dibuat, maka komponen akan di cek oleh operator terlebih dahulu sebelum komponen ke tahap proses *bundling*, sehingga komponen yang tidak sesuai standar akan dipisahkan dan dilakukan pemotongan ulang dengan begitu cacat yang terdapat di komponen akan terminimalisir

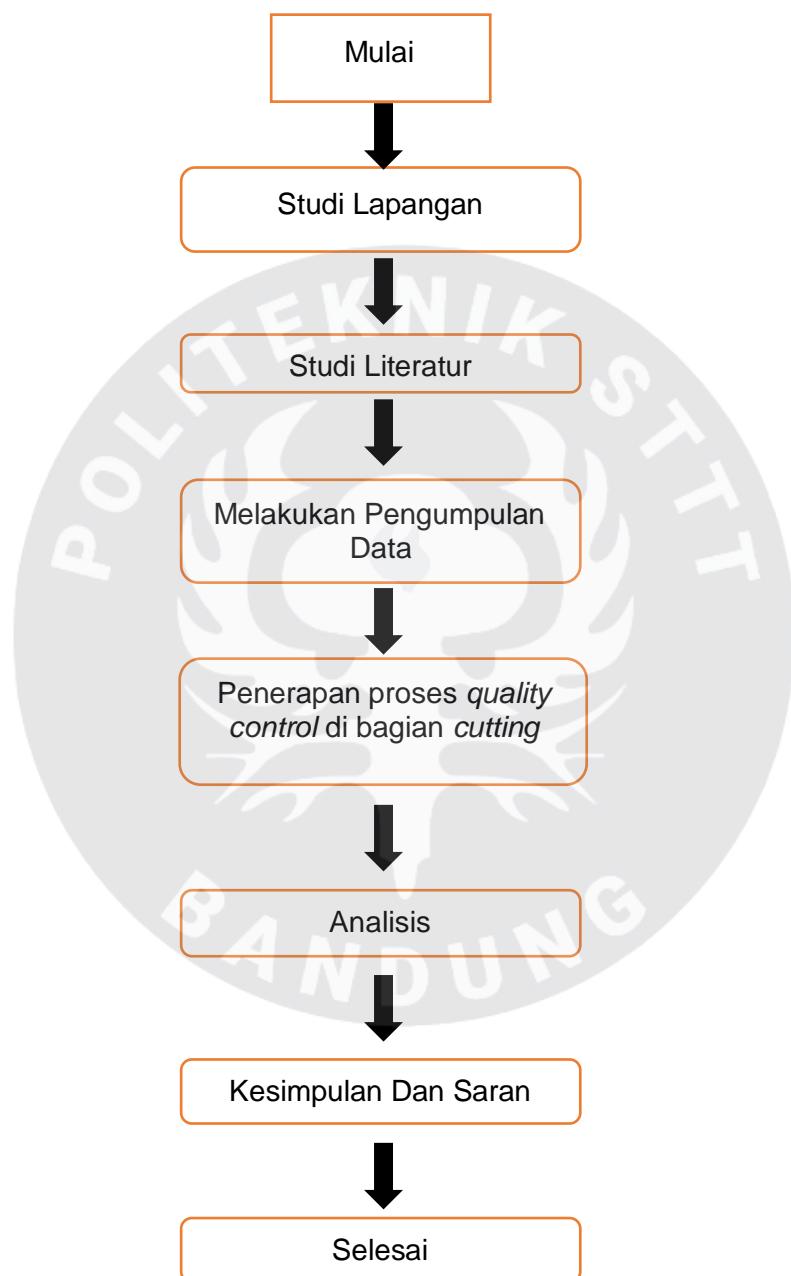
1.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yang akan dilakukan tugas akhir ini yaitu:

1. Studi Lapangan, berupa pengamatan secara langsung terhadap proses produksi perusahaan.
2. Studi Literatur, mengumpulkan materi dan informasi terkait dengan penelitian yang dilakukan berupa jurnal, buku atau penelitian terdahulu yang pernah dilakukan sebelumnya.
3. Metode pengumpulan data
 - a) Melakukan observasi dengan cara peninjauan secara langsung di lapangan terkait adanya jenis cacat komponen yang lolos ke bagian *sewing*.
 - b) Melakukan diskusi dengan owner, kepala produksi, operator *cutting*, operator *sewing* untuk mendapatkan informasi mengenai permasalahan tentang penelitian dan beberapa hal yang bersangkutan tentang penelitian.
 - c) Studi dokumentasi dengan mempelajari dokumen kerja terkait proses produksi seperti detail order, urutan proses produksi dan data kualitas hasil produksi sebelumnya.
 - d) Membuat histogram, bertujuan agar mudah membaca atau menjelaskan data dengan cepat, maka data tersebut perlu untuk disajikan dalam bentuk histogram yang berupa alat penyajian data secara visual dalam bentuk grafis batang yang memperlihatkan distribusi nilai yang diperoleh dalam bentuk angka
4. Melakukan penerapan *quality control*
Penerapan *quality control* di bagian *cutting* dengan melakukan pengecekan sebelum dan sesudah proses pemotongan untuk meminimalisir lolosnya cacat komponen hasil *cutting*. Penerapan ini dilakukan dengan melakukan QC komponen dengan pengecekan ukuran dan pengecekan secara visual.
5. Pengamatan mengenai hasil penerapan perbaikan
Hasil yang diharapkan adalah terjadinya penurunan jumlah cacat komponen pada produk yang lolos ke bagian *sewing* dan peningkatan kualitas produk akhir.

6. Diskusi

Tahapan diskusi dilakukan dengan mengevaluasi atau menganalisa mengenai hasil dari pengolahan data yang didapat sebelumnya. Tahap ini dilakukan untuk melakukan upaya perbaikan yang paling sesuai dengan memperhatikan kondisi dari perusahaan.



Gambar 1. 3 Diagram Alir Penelitian