

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kualitas produk menjadi perhatian penting bagi perusahaan dalam menciptakan sebuah produk. Perusahaan senantiasa memenuhi keinginan konsumen dan bersaing dengan *competitor* dalam menghasilkan produk yang berkualitas dan menguasai pangsa pasar. Memberikan perhatian pada kualitas akan berdampak positif kepada bisnis melalui dua cara yaitu dampak terhadap biaya produksi dan dampak terhadap pendapatan. Memperhatikan aspek kualitas produk, maka tujuan perusahaan untuk memperoleh laba yang optimal dapat terpenuhi sekaligus dapat memenuhi tuntutan konsumen akan produk yang berkualitas dan harga yang kompetitif (Gaspersz, 2005).

Salah satu aktifitas dalam menciptakan kualitas agar sesuai standar yang telah ditetapkan adalah dengan menerapkan sistem pengendalian kualitas yang tepat, mempunyai tujuan dan tahapan yang jelas, serta memberikan inovasi dalam melakukan pencegahan dan penyelesaian masalah-masalah yang dihadapi perusahaan. (Gaspersz, 2005). Dengan adanya peningkatan dan pengendalian kualitas pada sistem produksi ataupun produk dalam suatu perusahaan dapat mengetahui terjadinya penyimpangan dalam proses produksi yang akan menimbulkan defect sehingga dapat meminimalkan dan mencegah hal-hal akan terjadi.

PT. X adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri pakaian jadi. Perusahaan yang menghasilkan berbagai produk seperti celana, vest, kemeja dan produk lainnya. PT. X berlokasi di Jl. Tanimulya, Kec. Ngamprah, Kabupaten Bandung Barat. PT. X memiliki total kapasitas produksi sebanyak 12.000 per bulan. PT. X memiliki 3 (tiga) *line sewing* yang menghasilkan berbagai macam produk lokal seperti eiger, forester, dan fellasky.

Berdasarkan hasil observasi yang dilakukan di PT. X selama bulan Maret 2024 pada produk celana *style x* didapatkan terjadinya cacat seperti jahitan loncat, cacat noda, bartack miring, dan *puckering*. Jumlah produksi pada produk celana ini ada 3.142 pcs, sedangkan jumlah cacat yang terjadi sebesar 7% yang artinya melebihi batas standar toleransi cacat yang ada di PT. X yaitu sebesar 3%. Cacat yang terjadi pada proses produksi ini akan dilakukan pengerjaan ulang (*re-work*).

Salah satu metode untuk melakukan pengendalian kualitas yaitu dengan menggunakan metode *seven tools*. Metode tersebut mampu memperbaiki dan mengevaluasi kualitas produk dalam suatu perusahaan. Analisis kualitas produk dengan menggunakan metode *seven tools* dapat mengetahui karakteristik cacat produk yang terjadi dan kinerja proses produksi dalam menghasilkan produk yang sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan perusahaan.

Berdasarkan latar belakang yang dipaparkan diatas, maka akan dilakukan penelitian dengan mengangkat judul pada tugas akhir yaitu :

” ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PADA PROSES PRODUKSI STYLE X DENGAN MENGGUNAKAN METODE SEVEN TOOLS ”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, maka identifikasi masalah yang diangkat pada penelitian ini yaitu sebagai berikut :

- 1) Apa saja faktor penyebab terjadinya cacat pada *style x* dengan metode *seven tools*
- 2) Bagaimana pengaruh metode *seven tools* terhadap hasil perbaikan untuk mengurangi cacat yang ada pada *style x*

1.3 Batasan Masalah

1. Penelitian dilakukan di PT. X
2. Penelitian dilakukan di bagian produksi line sewing pada produk celana
3. Penelitian dilakukan pada bulan Maret – Juni 2024

1.4 Maksud dan Tujuan

Adapun maksud dan tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut :

Maksud

Penelitian ini dilakukan untuk mengidentifikasi faktor-faktor masalah penyebab terjadinya cacat produk pada pakaian *style x* di PT. X

Tujuan

Tujuan dalam penelitian ini yaitu turunnya produk cacat pada *style x* untuk peningkatan kualitas produk di PT. X dengan menggunakan metode *seven tools*

1.5 Kerangka Pemikiran

Kualitas merupakan kata kunci dalam semua persaingan industri, sehingga setiap perusahaan harus bisa menghasilkan suatu produk dengan kualitas yang

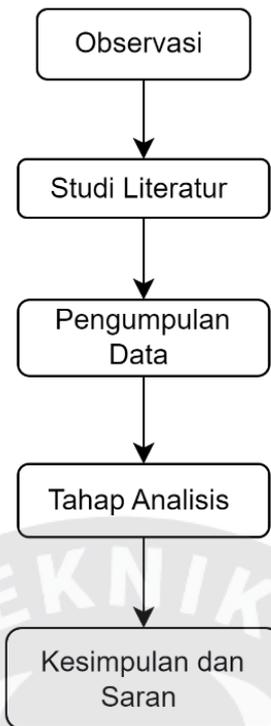
baik dan memenuhi kebutuhan konsumen (D. H. Besterfield, 2003). Pengendalian kualitas merupakan kegiatan pengawasan yang dilakukan oleh setiap komponen dalam perusahaan untuk meningkatkan dan mempertahankan produksinya agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas produk yang diharapkan dan sebagai usaha untuk mengarahkan agar kesalahan kualitas tersebut tidak terjadi dalam proses produksi, sehingga usaha untuk memenuhi standar kualitas dapat tercapai (A. Mitra, 2016).

Salah satu usaha yang dapat dilakukan adalah dengan menggunakan metode *seven tools*. Metode *Seven tools* adalah metode grafik yang digunakan untuk memecahkan permasalahan dalam bidang produksi, terutama permasalahan yang berkaitan dengan kualitas (mutu). Berikut ini adalah susunan *seven tools*, meliputi: Diagram Pareto, Histogram, *Fishbone* Diagram, *Control Chart*, *Scatter* Diagram, *Checksheets*, dan Stratifikasi (Suryoputro dkk., 2017).

Pada kerangka pemikiran dalam penelitian ini untuk menggambarkan bagaimana pengendalian kualitas yang dilakukan menggunakan metode *seven tools* dapat bermanfaat dalam menganalisis tingkat cacat pada produk yang dihasilkan oleh PT. X yang melebihi batas toleransi, dan dapat mengidentifikasi penyebab terjadinya cacat tersebut, kemudian ditelusuri solusi penyelesaian masalah tersebut sehingga menghasilkan usulan/rekomendasi perbaikan. Pada penelitian ini diharapkan dapat meminimalisir kecacatan produk pada proses produksi. Salah satu cara yang dapat dilakukan adalah dengan menggunakan metode *seven tools* karena dapat ditentukan penyelesaian dari sumber cacat yang terjadi pada kegiatan yang berpotensi terjadi cacat produk. Hal ini dapat dibuktikan melalui penelitian-penelitian terdahulu seperti pada jurnal yang diteliti oleh (Permono et al., 2022), dan (Matondang & Ulkhaq, 2018), sehingga dengan menggunakan metode ini maka dapat mengatasi permasalahan yang terjadi di perusahaan yaitu kendala pada proses produksi yang menyebabkan kecacatan pada produk.

1.6 Metodologi Penelitian

Adapun metodologi penelitian yang digunakan untuk mendapatkan data informasi terkait penelitian ini, yaitu :



Gambar 1. 1 Diagram alir metodologi penelitian

1. Observasi tahap awal dimana penelitian dilakukan dengan cara mengamati proses produksi dan pemeriksaan.
2. Studi Literatur tahapan mencari referensi dan pengumpulan teori-teori dasar untuk mendukung pemecahan masalah.
3. Pengumpulan Data, tahapan mengumpulkan informasi-informasi dan faktor permasalahan dari pengamatan mengenai produk yang diteliti.
4. Tahap Analisis tahapan ini dilakukan pemrosesan dari pengolahan data yang didapat sebelumnya dan dievaluasi serta didiskusikan untuk menjabarkan dan menjawab rumusan masalah yang timbul dari hasil penelitian.
5. Kesimpulan dan Saran adalah tahapan akhir dalam proses penelitian dengan mengambil kesimpulan dan saran, berdasarkan analisis dan identifikasi masalah yang terjadi pada proses produksi.

1.7 Lokasi penelitian

Tempat penelitian dilakukan di PT. X yang beralamat di Jl. Tanimulya, Kec. Ngamprah, Kabupaten Bandung Barat, Jawa Barat 40552.