

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Besok Ada Hasil bergerak di bidang *supplychain enabler* di sektor produk tekstil *manufacturing* yang memiliki konsep bermitra dengan produsen lokal maupun luar negeri dan memiliki *production house* untuk mendukung produk dari segi ketepatan waktu, kualitas, kemudahan *resource & development*.

Kualitas produk merupakan hal penting yang perlu diperhatikan oleh perusahaan, karena kualitas produk dapat mencerminkan kualitas perusahaan dimata konsumen. Selain itu kualitas dari produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan. Kualitas produk juga merupakan faktor penting dalam menjaga kelangsungan hidup suatu perusahaan (Rahma dan Retno 2022). Produk yang berkualitas tentunya harus didukung oleh pengendalian mutu yang baik dalam industri manufaktur tersebut. Standar mutu meliputi bahan mentah, proses produksi, dan produk jadi (Tuti, Fitriana, Yoedani, 2023). Salah satu yang mempengaruhi kualitas suatu pakaian jadi yaitu komponen hasil *cutting*. Pada proses pengendalian mutu di PT Besok Ada Hasil ditemukannya cacat komponen yang berupa cacat *miss print*, cacat *hole*, dan cacat kotor pada proses produksi.

Quality Control komponen merupakan proses yang cukup penting. Tujuannya adalah untuk menghindari terprosesnya barang – barang cacat di lini produksi (Alex T. Hidayat 2022). Dari hasil pengamatan pada *top shirt* dengan nama *style* Meta *shirt* yang berbahan pfp *item supershine* 119 gsm untuk main *fabric* dan untuk bagian *pleats* kain *diamond crepe*. Terdapat 11 jenis komponen pada *style* Meta *shirt* yaitu komponen kerah sebanyak 2 *pieces*, komponen badan depan sebanyak 2 *pieces*, komponen badan belakang sebanyak 1 *piece*, komponen tangan sebanyak 2 *pieces*, dan komponen manset sebanyak 4 *pieces*. Jumlah total *quantity* order pada *style* Meta *shirt* yaitu sebanyak 1300 *pieces* dengan target produksi perhari sebanyak 95 *pieces*. Pada proses pengamatan selama 8 hari terhitung tanggal 10-19 Juni 2024, didapatkan cacat komponen yang terdapat pada proses produksi yaitu sebesar 5,07% dengan jumlah cacat komponen sebanyak 33 *pieces* dari total produksi sebanyak 650 *pieces*. Jenis cacat yang

ditemukan pada saat pengamatan yaitu 22 *pieces* cacat *missprint*, 9 *pieces* cacat *hole*, 2 *pieces* cacat kotor. Standar yang dimiliki perusahaan untuk kelolosan cacat komponen ke bagian produksi yaitu sebesar 1,5 %. Masalah kelolosan komponen pada *style* Meta *shirt* ini berada diatas standar yang dimiliki perusahaan. Kualitas dari potongan komponen akan sangat mempengaruhi hasil akhir baik secara bentuk, ukuran, visual, dan waktu pengerjaan dari suatu produk.

Solusi yang mungkin dapat diterapkan dari permasalahan tersebut yaitu dapat menerapkan *quality control* komponen di bagian *cutting*. *Quality control* komponen ini akan menjaga kualitas produk dari mulai berbentuk komponen sebelum proses *sewing* sehingga dapat meminimalisir adanya cacat komponen selama proses produksi. Pada akhirnya produk yang dihasilkan akan memiliki kualitas yang baik dan juga dapat memenuhi kepuasan konsumen. Berdasarkan uraian latar belakang masalah diatas, maka dibuat penelitian dalam bentuk skripsi dengan judul :

“ PENERAPAN QUALITY CONTROL PANEL DIBAGIAN *CUTTING* SEBAGAI UPAYA MENGURANGI CACAT KOMPONEN DI PT BESOK ADA HASIL”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang sudah disajikan, dapat diidentifikasi beberapa masalah yaitu:

1. Bagaimana upaya yang dilakukan untuk mengurangi cacat komponen di PT Besok Ada Hasil?
2. Bagaimana pengaruh penerapan *quality control* komponen yang dilakukan untuk mengurangi jumlah cacat komponen di bagian produksi?

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dan tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut:

1. Maksud dari penelitian ini yaitu dapat menerapkan *quality control* komponen di PT Besok Ada Hasil sebagai upaya mengurangi cacat komponen di PT Besok Ada Hasil.

2. Tujuan dari penelitian penerapan *quality control* komponen pada bagian *cutting* adalah untuk mengurangi cacat komponen hasil *cutting* pada proses produksi.

1.4 Kerangka Pemikiran

Pengendalian kualitas harus dilaksanakan disetiap proses mulai dari bahan baku sampai menjadi pakaian, sehingga konsistensi dari kualitas produk tetap terjaga dengan baik sampai ke pelanggan. Pada proses produksi garmen/pakaian, setiap tahapan proses harus dilaksanakan pengendalian mutu dari pihak *quality control*, sehingga dapat memperkecil kemungkinan terjadinya produk cacat atau rusak yang selama ini menjadi permasalahan (Rizky, Ragita 2023). Kualitas dari potongan komponen – komponen kain akan berpengaruh dalam kualitas pakaian jadi yang akan dihasilkan. Dengan ditemukannya cacat komponen yang ada pada proses produksi dapat menimbulkan beberapa kerugian bagi perusahaan.

Pada bagian proses produksi di PT Besok Ada Hasil terdapat permasalahan lolosnya cacat komponen ke bagian *endline* dikarenakan tidak adanya *quality control* komponen setelah proses *cutting*. Tanpa pengendalian dan pemantauan kualitas yang konsisten, risiko produksi pakaian yang tidak memenuhi spesifikasi akan mudah terjadi, dan pengoperasian selanjutnya dapat terhenti (N. J. M. Yusof, T. Sabir, J. McLoughlin 2015). Upaya yang dapat dilakukan untuk mengurangi terjadinya permasalahan lolosnya cacat komponen yang ditemukan di *quality control endline* yaitu dengan menerapkan pengendalian kualitas komponen pada bagian *cutting*. Pengawasan dan pengontrolan dapat dilakukan dengan memeriksa hasil komponen setelah melalui proses *cutting* agar kualitas yang dihasilkan dapat memenuhi standar kualitas yang sudah ditetapkan. Dalam proses penerapan *quality control* komponen di bagian *cutting* dapat dilakukan oleh operator *quality control endline* yang memiliki beban kerja belum maksimal.

Penerapan metode yang dilakukan adalah dengan memeriksa komponen secara 100 % yang diharapkan dapat mengurangi jumlah cacat komponen yang lolos ke bagian proses *endline*. Variabel pemeriksaan pemeriksaan komponen secara visual. Selanjutnya akan dilakukan pencatatan jenis cacat yang ditemukan pada komponen untuk dilakukan permintaan pemotongan ulang sebagai pergantian komponen yang cacat ke bagian *cutting*. Dari hasil data yang didapatkan, dilakukan perbandingan banyaknya cacat komponen yang ditemukan di proses produksi

sebelum adanya penerapan dan sesudah diterapkan nya *quality control* komponen di bagian *cutting*.

1.5 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yang digunakan adalah metode kuantitatif, untuk mendapatkan data-data yang dibutuhkan yaitu:

1. Studi lapangan

Studi lapangan dengan dilakukan pengamatan langsung yang dilakukan di bagian *cutting* PT Besok Ada Hasil.

2. Studi literatur

Literatur bertujuan memandu pengerjaan tugas akhir dengan dasar yang kuat, memberikan arah yang jelas untuk menyelesaikan permasalahan yang diangkat, dan mencapai tujuan penelitian. Studi literatur dapat diperoleh dari berbagai sumber seperti buku, jurnal, buku, jurnal, *ebook*, dan skripsi. Studi literatur ini dilakukan dengan cara mengumpulkan, membaca, mempelajari dan mengolah teori yang mendukung pengamatan dan pembahasan pada penelitian tersebut.

3. Metode pengumpulan data

Pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengumpulkan informasi – informasi, faktor permasalahan yang berkaitan dengan objek, penelitian dan masih berhubungan dengan topik penelitian yang ditentukan. Lalu melakukan pengamatan dibagian produksi dan melakukan wawancara dengan bagian *quality control*.

4. Proses penerapan

Penerapan *quality control* komponen dibagian *cutting* dengan melakukan pengecekan komponen setelah melalui proses *cutting* sebelum ke proses *sewing* dengan pengecekan visual dari hasil potongan.

5. Pengamatan hasil penerapan

Hasil dari penerapan yang dilakukan jumlah cacat komponen yang ada di proses produksi terjadi penurunan.

6. Diskusi

Pada tahapan diskusi dilakukan dengan mengevaluasi atau menganalisis hasil pengolahan data yang diperoleh sebelumnya sehingga menghasilkan Solusi dan saran yang membangun serta sesuai dengan kondisi Perusahaan.

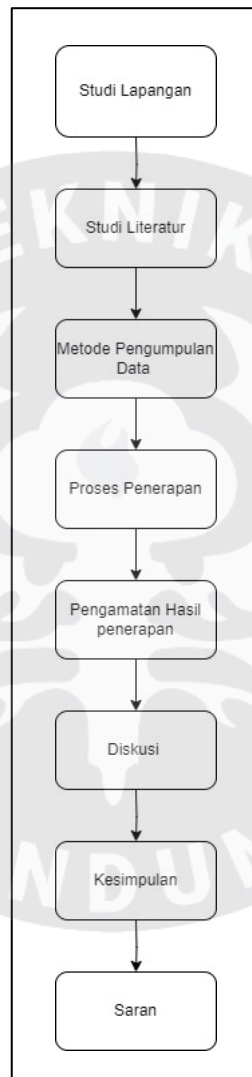
7. Kesimpulan

Pada tahapan kesimpulan dilakukan dengan didapatkan hasil dari hasil penerapan yang sudah didiskusikan bersama pihak perusahaan.

8. Saran

Pada tahapan saran dilakukan dengan pemberian saran kepada pihak perusahaan menurut hasil pengamatan.

Berikut diagram alir dapat dilihat pada Gambar 1.1 dibawah ini.



Gambar 1. 1 Diagram Alir Penelitian

1.6 Batasan Masalah

Batasan masalah dilakukan membatasi ruang lingkup dari pengamatan, yaitu sebagai berikut:

1. Penerapan *quality control* komponen di bagian *cutting*.
2. Pengecekan dilakukan secara visual pada komponen penelitian.
3. Pengamatan yang dilakukan hanya pada *style* meta *shirt*.

1.7 Tempat penelitian

Lokasi penelitian dilakukan di PT Besok Ada Hasil Jl. Terusan Panyileukan No.8, Cipadung Kidul, Kec. Panyileukan, Kota Bandung, Jawa Barat 40614.

