

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisi tentang latar belakang permasalahan yang diambil, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi penelitian dan sistematika penelitian sebagai berikut.

1.1 Latar Belakang

Produk yang berkualitas menjadi kunci dalam kemenangan di pasar, karena kualitas produk merupakan acuan bagi konsumen untuk menilai hasil produksi (Amelia et al., 2023). Setiap UMKM tentunya menetapkan standar kualitas tersendiri untuk menjaga agar produk dan UMKM tetap dapat diterima oleh konsumennya. Pengendalian kualitas produk adalah kegunaan utama dalam sebuah UMKM. Jika dilakukan dengan baik, pengendalian kualitas ini dapat membantu UMKM mengoptimalkan biaya produksi serendah mungkin, sekaligus menjaga agar tingkat *reject* atau produk cacat tetap minimal (Rahmadian et al., 2024).

UMKM Kampung Jahit Nusantara merupakan salah satu usaha konveksi yang ada di Jl. Manukan Kulon I No.1, Surabaya. UMKM ini memproduksi berbagai macam pakaian, salah satunya memproduksi seragam dengan sistem *make to order*. Hari kerja di UMKM kampung Jahit Nusantara yaitu senin sampai sabtu dan dimulai jam 08.00 sampai 17.00. Produk UMKM selama sebulan rata – rata menghasilkan sebanyak 3.000 unit dengan harga Rp. 120.000 per pcs. Hal ini penting bagi UMKM untuk menerapkan sistem pengendalian kualitas. Tujuannya adalah untuk meningkatkan kepuasan pelanggan terhadap produk yang dijual serta memberikan yang terbaik terkait kualitas dan pelayanan.

Berdasarkan hasil observasi yang telah dilakukan pada UMKM Kampung Jahit Nusantara saat proses pengecekan produk terdapat kecacatan pada produk seragam. Kesalahan sering terjadi pada proses produksi seragam yakni jahitan tidak rapi, jahitan berlubang dan noda pada kain sehingga cacat pada produk tersebut harus direvisi atau tidak bisa dipakai lagi dan mengakibatkan pemborosan biaya serta menghambat proses produksi selanjutnya. Berikut contoh gambar jenis produk cacat yang terjadi pada UMKM Kampung Jahit Nusantara.

Tabel 1.1 Jenis produk cacat pada seragam

Jenis Produk Cacat Pada Seragam		
No	Jenis Produk Cacat	Gambar Produk Cacat
1	Jahitan tidak rapi	
2	Jahitan berlubang	
3	Noda pada kain	

Berikut data produksi seragam di bulan Agustus 2024 sampai Desember 2024 pada UMKM Kampung Jahit Nusantara.

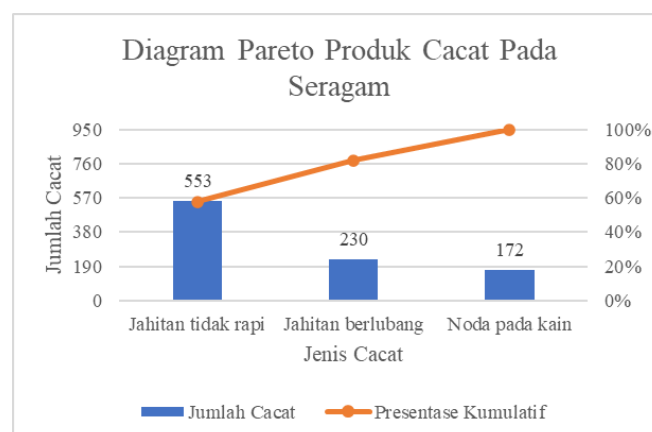
Tabel 1.2 Data histori produksi seragam 5 bulan pada UMKM Kampung Jahit Nusantara

Bulan (2024)	Jumlah Produksi	Jenis Cacat			Jumlah Cacat	Presentase
		Jahitan Tidak Rapi	Jahitan Berlubang	Noda Pada Kain		
Agustus	3005	143	54	21	218	7,25
September	2288	103	73	52	228	9,97
Oktober	1985	87	42	25	154	7,76
November	1798	64	37	29	130	7,23
Desember	3394	156	24	45	225	6,63
Total	12470	553	230	172	955	

Tabel 1.2 merupakan data histori produksi seragam selama 5 bulan ditahun 2024 pada UMKM Kampung Jahit Nusantara. Produksi selama bulan Agustus 2024 sebanyak 3.005 pcs, bulan September 2024 sebanyak 2288 pcs, bulan Oktober 2024 sebanyak 1985 pcs, bulan November 2024 sebanyak 1798 pcs dan bulan Desember 2024 sebanyak 3394 pcs. Jenis kecacatan yang sering terjadi di UMKM Kampung Jahit Nusantara meliputi jahitan tidak rapi, jahitan berlubang dan noda pada kain. Persentase yang didapatkan pada bulan Agustus 2024 sebanyak 7,25%,

bulan September 2024 sebanyak 9,97%, bulan Oktober sebanyak 7,76%, bulan November sebanyak 7,23% dan bulan Desember sebanyak 6,63%. UMKM Kampung Jahit Nusantara memiliki syarat batasan persentase cacat produk sebesar 2%. Hal ini menunjukkan bahwa persentase cacat produk seragam selama ini melebihi dari syarat batasan persentase yang telah ditentukan oleh pihak UMKM Kampung Jahit Nusantara. Masalah yang akan terjadi jika persentase produk cacat seragam melebihi batasan yang ditentukan salah satunya yakni pemborosan material dan biaya dikarenakan harus melakukan revisi serta mengadakan lembur pada karyawan.

Berdasarkan permasalahan diatas yang sudah dijelaskan dapat dibuat diagram pareto. Diagram pareto memiliki tujuan untuk mengidentifikasi jenis produk cacat yang paling dominan jadi dapat diketahui prioritas penyelesaian yang diselesaikan. Berikut merupakan diagram pareto produk cacat pada seragam.



Gambar 1.1 Diagram pareto histori produk cacat seragam

Gambar 1.1 merupakan diagram pareto produk cacat seragam. Diagram pareto memiliki prinsip yang menyebutkan bahwa sebagian besar masalah muncul 80% dari produk cacat dan 20% dari proses. Berdasarkan diagram pareto, jenis cacat yang paling banyak adalah jahitan tidak rapi sebesar 58% dari keseluruhan cacat. Jika digabungkan dengan jenis produk cacat jahitan berlubang sebesar 24% maka kedua kategori ini berkontribusi sebesar 82% dari total cacat. Hal ini menunjukkan bahwa penyebab produk cacat berasal dari cacat jahitan. Oleh karena itu, perbaikan diprioritaskan pada produk cacat jahitan tidak rapi dan jahitan berlubang. Tahap selanjutnya mengidentifikasi sebab akibat yang terjadi pada produk cacat.

Berdasarkan faktor penyebab produk cacat jahitan tidak rapi yaitu faktor manusia, mesin dan metode. Faktor manusia dikarenakan penjahit kurang terampil dan penjahit tidak fokus. Faktor mesin dikarenakan mesin sering macet dan jarum tumpul. Faktor metode dikarenakan durasi tidak dapat ditentukan secara pasti. Adapun faktor penyebab produk cacat jahitan berlubang yaitu faktor manusia, mesin dan metode. Faktor manusia dikarenakan penjahit kurang terampil dan penjahit tidak fokus. Faktor mesin dikarenakan mesin sering macet dan benang bagian atas & benang bagian bawah tidak seimbang. Faktor metode dikarenakan tidak ada standar pemilihan jarum dan benang.

Berdasarkan permasalahan yang ada pada UMKM Kampung Jahit Nusantara, upaya yang dapat dilakukan untuk menganalisa pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC). Metode SPC digunakan karena analisis diagram *fishbone* menunjukkan bahwa jenis cacat produk berkaitan dengan proses. Oleh karena itu, penting untuk memantau kemajuan proses dengan menggunakan peta kendali untuk memastikan proses tersebut terkendali secara statistik atau tidak. Metode SPC menggunakan berbagai alat yang meliputi *checksheet*, diagram pareto, peta kendali dan diagram *fishbone*. Upaya untuk mengetahui mode kegagalan pada cacat produk dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). FMEA merupakan prosedur yang terstruktur untuk mendeteksi dan menghindari berbagai mode kegagalan sebanyak mungkin. FMEA diterapkan untuk menemukan apa saja penyebab suatu permasalahan kualitas. Adapun upaya untuk memberikan usulan perbaikan mengatasi cacat produk dengan menggunakan metode 5W + 1H. Metode 5W + 1H merupakan tahapan untuk menganalisa permasalahan yang terjadi pada UMKM dengan cara menggunakan pertanyaan berisi *What, Why, Who, Where, When dan How*. Oleh karena itu, adanya kombinasi dari metode *Statistical Process Control* (SPC), *Failure mode and Effect Analysis* (FMEA) dan 5W + 1W dapat menganalisa pengendalian kualitas, mendeteksi mode kegagalan serta memberikan usulan perbaikan pada UMKM Kampung Jahit Nusantara.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang ada pada penelitian berdasarkan latar belakang adalah sebagai berikut.

1. Bagaimana menganalisa pengendalian kualitas menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC) untuk meminimalkan cacat pada produk yang dihasilkan UMKM Kampung Jahit Nusantara?
2. Bagaimana usulan perbaikan mengatasi cacat produk yang ada di UMKM Kampung Jahit Nusantara?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang berdasarkan latar belakang adalah sebagai berikut.

1. Mengetahui hasil analisa pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC) untuk meminimalkan cacat pada produk yang dihasilkan UMKM Kampung Jahit Nusantara.
2. Mengetahui usulan perbaikan mengatasi cacat produk yang ada di UMKM Kampung Jahit Nusantara.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini diharapkan untuk memberikan hal baik bagi yang terkait adalah sebagai berikut.

1. Memberikan langkah untuk menganalisa penyebab terjadinya cacat produk seragam pada UMKM Kampung Jahit Nusantara.
2. Memberikan cara perbaikan untuk meminimalkan cacat produk seragam pada UMKM Kampung Jahit Nusantara.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan di penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Penelitian ini mengutamakan pengendalian kualitas pada produk seragam.
2. Penelitian ini tidak mencakup biaya produksi dari UMKM.
3. Penelitian ini terbatas hingga tahap pemberian rekomendasi untuk upaya penanggulangan.

4. Objek penelitian ini hanya terfokus pada pekerja di bagian produksi UMKM, tidak termasuk pekerja lepas (rumahan).

1.6 Asumsi Penelitian

Penelitian pada UMKM Kampung Jahit Nusantara ini menggunakan asumsi sebagai berikut.

1. Proses pembuatan produk seragam pada UMKM Kampung Jahit Nusantara tidak mengalami perubahan selama periode penelitian.
2. Pekerja yang ada di UMKM memiliki keahlian yang sama.
3. Pekerja yang ada di UMKM memiliki masa kerja lebih dari 1 tahun.

1.7 Sistematika Penelitian

Sistem penulisan skripsi terdiri dari lima bab utama, yang dapat dijelaskan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pendahuluan dari penelitian ini mencakup berbagai aspek yang saling berhubungan dan menjadi dasar dilakukannya penelitian meliputi latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, keterbatasan penelitian, asumsi penelitian dan sistem penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Tinjauan pustaka dalam penelitian ini memuat teori-teori pendukung yang menjadi dasar pembahasan permasalahan, metode dan konsep yang dipakai dalam penelitian ini. Teori, metode dan konsep yang dipakai diambil dari jurnal, buku, artikel dan makalah penelitian sebelumnya. Tinjauan pustaka yang digunakan dalam penelitian ini yaitu *Statistical Process Control* (SPC), *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), 5W + 1H dan penelitian terdahulu.

BAB III METODE PENELITIAN

Metodologi penelitian menjelaskan waktu dan tempat pelaksanaan penelitian, sifat penelitian, teknik pengumpulan, pengolahan data, serta metode yang dipakai dalam penelitian ini yang melakukannya secara teratur, terencana dan tepat sasaran.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil dan pembahasan yang berupa gambaran umum pada perusahaan, hasil penelitian, analisis data dan pembahasan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan dan saran meliputi ringkasan penelitian yang dilakukan dan memberikan saran untuk penelitian berikutnya.

DAFTAR PUSTAKA**LAMPIRAN**