

BAB I

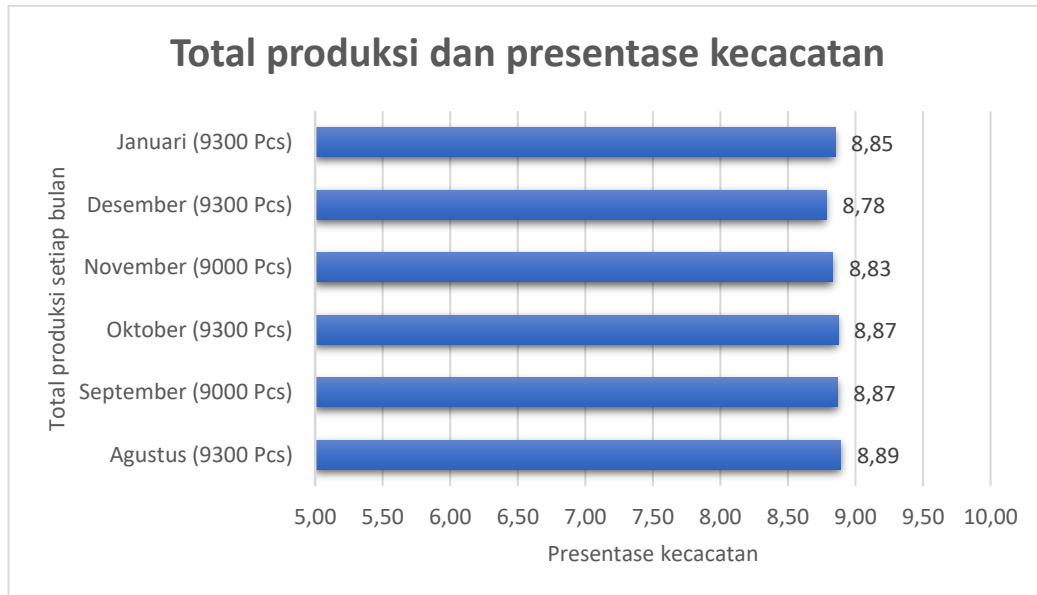
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kualitas adalah keunggulan dari suatu produk yang menjelaskan mengenai kemampuannya dalam memenuhi persyaratan atau spesifikasi kualitas yang telah ditentukan. Kualitas produk menjadi faktor penting bagi perusahaan karena berperan dalam memenuhi kepuasan pelanggan dan mendorong loyalitas mereka (Yulistria, 2023). Pengendalian kualitas merupakan aspek penting dalam proses produksi yang bertujuan untuk memastikan bahwa setiap produk yang dihasilkan memenuhi standar yang telah ditetapkan. Dengan adanya pengendalian kualitas yang baik, perusahaan dapat mengurangi tingkat kecacatan produk, menekan biaya produksi akibat perbaikan atau pemborosan bahan, serta meningkatkan efisiensi dalam proses produksi (Oktaviani, 2022).

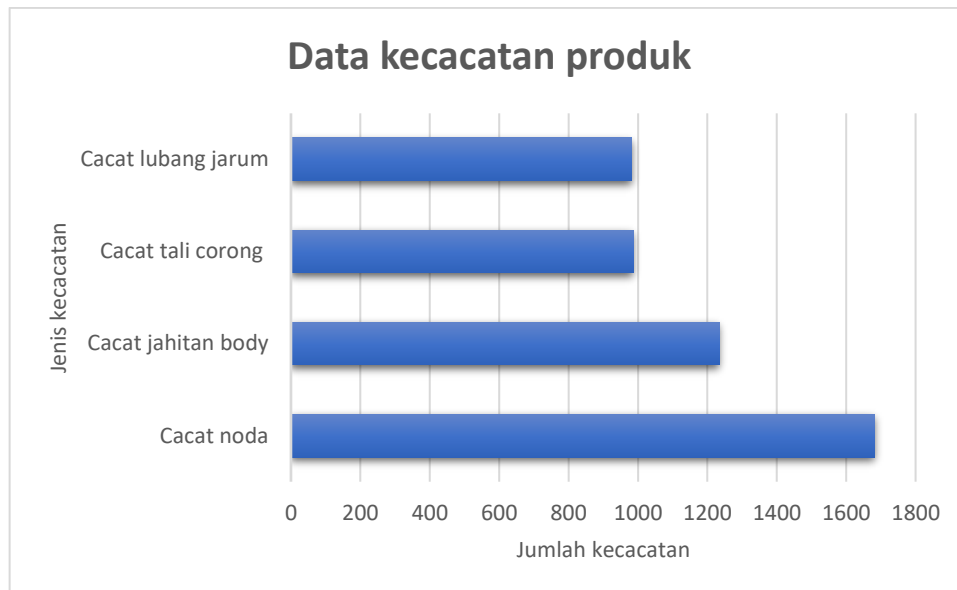
PT ABC merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur plastik, khususnya dalam produksi jumbo *bag* untuk penyimpanan makanan seperti gula, beras, dan lainnya. Perusahaan ini berlokasi di Jln. Panglima Sudirman Gang 3 No. 18, Gresik, dan memiliki total 76 karyawan yang terdiri dari 64 pekerja produksi, 4 supervisor lapangan, 6 quality control, dan 2 staf pengadaan yang mendukung proses produksinya. Perusahaan menjalankan produksi dalam dua shift per hari dengan rata-rata produksi bulanan hingga 9.000 unit jumbo *bag*. Dalam proses manufaktur, PT ABC menggunakan berbagai mesin produksi yaitu mesin jahit body *bag*, mesin jahit tutup bawah, mesin jahit tutup atas, mesin jahit penutup belakang, mesin jahit ring lubang, mesin jahit corong atas, mesin jahit corong bawah, mesin jahit tali corong, mesin jahit tali tambang, dan mesin jahit selang. Jumbo *bag* yang diproduksi oleh PT ABC tersedia dalam dua ukuran yaitu jumbo *bag* berwarna biru dengan ukuran 120 cm lebar dan 90 cm tinggi, serta jumbo *bag* berwarna putih dengan ukuran 140 cm lebar dan 102 cm tinggi. Sebagai produsen kemasan industri berskala besar, perusahaan menghadapi tantangan dalam menjaga kualitas produk agar tetap sesuai dengan standar yang ditetapkan. Salah satu permasalahan utama yang dihadapi adalah tingginya tingkat kecacatan produk, yang dapat berdampak pada peningkatan biaya produksi dan

menurunnya kepuasan pelanggan. Oleh karena itu, diperlukan strategi pengendalian kualitas yang efektif untuk mengurangi cacat produk dan meningkatkan efisiensi produksi. Berikut gambar tingkat kecacatan yang ada pada PT ABC.



Gambar 1. 1 Data total produksi dan presentase kecacatan produk bulan agustus 2024 hingga januari 2025

Berdasarkan Gambar 1.1, dapat diketahui bahwa tingkat kecacatan pada produk plastik jumbo *bag* di PT ABC masih tergolong tinggi, dengan persentase di atas 8% setiap bulannya. Tingkat kecacatan tertinggi terjadi pada bulan Agustus dengan persentase sebesar 8,89%. Produk yang mengalami kecacatan harus dikembalikan ke proses produksi untuk diperbaiki, yang berdampak pada keterlambatan produksi serta mengganggu efisiensi jalannya proses produksi lainnya. Hal ini menyebabkan peningkatan biaya produksi serta pemborosan bahan baku. Oleh karena itu, kecacatan pada produk jumbo *bag* perlu diperhatikan oleh PT ABC karena permasalahan pada kualitas produk berpengaruh terhadap biaya dan waktu yang dikeluarkan. Selain itu, tingginya tingkat cacat juga mengurangi kepuasan pelanggan, yang berdampak pada citra perusahaan dan daya saing di pasar. Oleh karena itu, diperlukan analisis lebih lanjut untuk mengidentifikasi penyebab utama cacat dan langkah-langkah pencegahannya. Berikut adalah beberapa jenis kecacatan pada produk jumbo *bag* di PT ABC.



Gambar 1. 2 Data kecacatan produk bulan agustus 2024 hingga januari 2025

Berdasarkan Gambar 1.2 menunjukkan bahwa terdapat empat jenis kecacatan yang ditemukan pada produk jumbo *bag* di PT ABC yaitu cacat noda, cacat jahitan body, cacat tali corong, dan cacat lubang jarum. Penyebab utama dari kecacatan tersebut dapat berasal dari faktor manusia, dan mesin produksi. Dari data yang ditampilkan, cacat noda memiliki jumlah tertinggi dengan total 1.682 kasus selama periode Agustus 2024 hingga Januari 2025, menjadikannya jenis kecacatan yang paling sering terjadi. Sementara itu, cacat lubang jarum merupakan jenis kecacatan dengan jumlah paling rendah.

Dalam upaya untuk menjamin kualitas produk plastik jumbo *bag*, perusahaan perlu menerapkan mekanisme kontrol kualitas yang efektif untuk mengurangi tingkat cacat. Strategi *PDCA* (*Plan-Do-Check-Act*) merupakan salah satu teknik yang digunakan, karena memungkinkan perbaikan berkelanjutan melalui analisis sistematis penyebab cacat selama produksi. *PDCA* adalah pendekatan pemecahan masalah yang menggunakan empat langkah dasar yang banyak digunakan dalam proses pengendalian kualitas. Pada fase *Plan* bertujuan untuk menetapkan langkah-langkah yang diperlukan guna mencapai kualitas produk yang lebih baik. Pada fase *Do* yaitu tahap implementasi, perusahaan mulai menerapkan solusi yang dirancang dalam tahap sebelumnya. Kemudian, pada fase *Check* ada pemeriksaan terhadap hasil dari fase sebelumnya. Terakhir, tahap *Act* berfokus pada tindak lanjut hasil evaluasi (Awalia, 2024).

Menurut penelitian yang dilakukan oleh Suseno pada tahun 2023 juga telah melakukan penelitian serupa menggunakan metode *PDCA* untuk mengidentifikasi jenis-jenis cacat, penyebabnya, dan merancang langkah-langkah perbaikan. Hasil penelitian mengungkapkan bahwa dari total produksi sebanyak 26.071 unit, 2.138 unit mengalami cacat dan cacat kain adalah yang paling umum dengan persentase 36,2%. Peningkatan yang telah digunakan adalah pemeriksaan bahan yang terus-menerus, pemeliharaan mesin, dan penegakan SOP yang lebih ketat (Suseno, 2023). Penelitian ini mengkonfirmasi bahwa *PDCA* benar-benar mampu mengurangi jumlah cacat dalam proses produksi. Dengan demikian, metode yang sama dapat digunakan untuk produksi jumbo *bag* di PT ABC untuk mengurangi persentase cacat dan meningkatkan kualitas produk secara keseluruhan.

Penerapan *PDCA* dalam penelitian ini adalah untuk membentuk proposal perbaikan yang dapat mengurangi tingkat cacat pada produk selama proses produksi jumbo *bag* di PT ABC. Dengan pendekatan yang lebih sistematis terhadap pengendalian kualitas, diharapkan perusahaan dapat membuat produksi lebih efisien dan mempertahankan tingkat kualitas produk yang tinggi.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang terdapat di penelitian skripsi ini yaitu sebagai berikut:

1. Apa saja faktor penyebab terjadinya cacat produk dalam proses produksi jumbo *bag* di PT ABC?
2. Bagaimana strategi yang dapat diterapkan untuk mengurangi kecacatan pada proses pembuatan jumbo *bag* di PT ABC?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang dilakukan pada penelitian skripsi ini yaitu sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi penyebab terjadinya cacat produk dalam proses produksi jumbo *bag* di PT ABC.
2. Merancang strategi pengendalian kualitas yang efektif untuk mengurangi tingkat kecacatan pada proses pembuatan jumbo *bag* di PT ABC dengan menerapkan metode siklus *PDCA*.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian skripsi yang dilakukan yaitu sebagai berikut:

1. Memberikan solusi strategis bagi PT ABC dalam mengidentifikasi penyebab cacat produk serta menerapkan metode pengendalian kualitas yang efektif. Dengan demikian, perusahaan dapat meningkatkan efisiensi produksi, mengurangi tingkat kecacatan, serta menekan biaya produksi akibat pemborosan bahan dan perbaikan produk.
2. Penelitian ini diharapkan dapat menjadi referensi bagi peneliti dalam memahami penerapan metode siklus *PDCA* dalam pengendalian kualitas. Selain itu, penelitian ini juga dapat menjadi dasar bagi penelitian selanjutnya dalam mengembangkan strategi peningkatan kualitas produk di industri manufaktur.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah untuk penelitian skripsi ini yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian ini membahas penyebab cacat melalui pemanfaatan pendekatan *PDCA*.
2. Data yang digunakan peneliti adalah data bulan maret sampai mei 2025.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi untuk penelitian skripsi ini yaitu sebagai berikut:

1. Perubahan supplier bahan baku dapat memengaruhi kualitas produk, yang berpotensi meningkatkan tingkat kecacatan seperti cacat noda.
2. PT ABC perlu memperhatikan dampak perubahan supplier terhadap proses produksi dan kualitas untuk menjaga standar produk yang konsisten.

1.7 Sistematika Laporan Penelitian

Sistematika yang terdapat pada penelitian yang dilakukan yaitu sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu menjelaskan tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan penelitian.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab dua menjelaskan tentang landasan teori yang membahas mengenai kualitas, pengendalian kualitas, metode *PDCA* (*Plan, Do, Check, Act*), *5W+1H*, dan penelitian terdahulu.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab tiga menjelaskan tentang alur proses penelitian, jenis penelitian, waktu dan lokasi penelitian, data penelitian, teknik pengumpulan data, atribut penelitian, serta *flowchart* penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini memaparkan data hasil observasi dan wawancara di PT ABC, pengolahan data menggunakan metode PDCA, analisis kontrol mutu melalui tools statistik, serta strategi perbaikan untuk menurunkan tingkat kecacatan produk.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil keseluruhan penelitian yang menjawab rumusan masalah, serta saran-saran yang ditujukan kepada PT ABC dan peneliti selanjutnya untuk pengembangan studi lebih lanjut.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN