

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kualitas atau yang disebut mutu dari suatu produk memiliki arti yaitu derajat atau tingkatan dimana, produk atau jasa tersebut mampu memuaskan keinginan dari konsumen (Wignjosoebroto, 2003). Menurut Caesariana dkk (2022) kualitas merupakan faktor yang dapat mempengaruhi konsumen dalam pengambilan keputusan untuk membeli produk atau tidak. Pentingnya kualitas haruslah didukung dengan adanya proses pengendalian dalam kegiatan produksi, oleh karena itu diperlukan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas memiliki arti suatu sistem memverifikasi atau penjagaan dari tingkatan kualitas atau proses yang dihendaki dengan perencanaan, penggunaan peralatan, serta inspeksi yang sesuai sehingga hasil dari kegiatan pengendalian kualitas bisa memenuhi standar yang telah ditetapkan dan direncanakan.

Kualitas dapat menentukan keputusan pembelian konsumen pada suatu produk. UD. Favourite merupakan unit dagang yang memproduksi berbagai jenis kaos kaki seperti kaos kaki polos hitam putih SD, SMP, SMA, kaos kaki bola dan kaos kaki dewasa. Kecacatan terbanyak sering terjadi pada proses produksi kaos kaki polos hitam putih SD, hal ini dikarenakan permintaan kaos kaki polos hitam putih ukuran SD yang banyak sehingga produksi dengan jenis ini lebih banyak. Tabel 1.1 dibawah merupakan data hasil produksi kaos kaki yang diproduksi UD. Favourite pada tanggal 3 April 2023.

Tabel 1. 1 Rekap hasil produksi pada jenis kaos kaki UD. favourite

No	Jenis Kaos Kaki	Banyak Produksi (Pasang)
1	Kaos kaki polos hitam putih SD	3.840
2	Kaos Kaki polos hitam putih SMP	2.160
3	Kaos kaki polos hitam putih SMA	2.136
4	Kaos kaki bola	1.080
5	Kaos kaki dewasa	1.104

Proses produksi kaos kaki pada UD. Favourite dimulai dengan proses pengrintingan, penjahitan obras bagian bawah, penjahitan bagian atas kaos kaki dan pengovenan. Pada proses produksi UD. Favourite masih ditemukan adanya beberapa masalah terkait dengan kualitas, yaitu masih sering ditemukan kecacatan kaos kaki pada lini produksinya. Cacat paling banyak yaitu terjadi pada proses pengerintingan. Cacat yang terjadi yaitu jenis cacat kaos kaki tipis dan kaos kaki sobek.

Tabel 1. 2 Rekap hasil produksi kaos kaki hitam putih polos SD dan kecacatan pada proses pengerintingan

Tanggal	Total Produksi (Picis)	Reject (Picis)		Jumlah Cacat	Kerugian Yang Hilang
		Kaos Kaki Tipis	Sobek		
06-Mar-23	7.584	82	48	130	Rp 195.000
07-Mar-23	7.680	78	70	148	Rp 222.000
08-Mar-23	7.488	74	60	134	Rp 201.000
09-Mar-23	7.584	62	48	110	Rp 165.000
10-Mar-23	7.200	58	40	98	Rp 147.000
11-Mar-23	5.760	44	48	92	Rp 138.000
Jumlah	43.296	398	314	712	Rp 1.068.000

Pada tabel 1.2, merupakan rekap hasil produksi dan banyaknya cacat pada kaos kaki polos hitam putih. Kaos kaki yang mengalami kecacatan akan dijual secara timbangan dengan harga persatuan kilonya kurang dari Rp 10.000. Berdasarkan tabel diatas diketahui banyaknya total produksi yaitu 43.296 picis dan jumlah cacat sebanyak 712 picis, serta kerugian yang hilang sebesar Rp. 1.068.000. Kerugian yang hilang diperoleh dari banyaknya kaos kaki cacat dikalikan dengan harga standar perpasang kaos kaki yaitu Rp 3.000,- . Berkaitan dengan permasalahan yang ada, perlu dilakukan perbaikan kualitas untuk meminimalkan jumlah cacat dan meningkatkan kualitas produk. Tujuan penelitian ini yaitu untuk mengidentifikasi faktor-faktor penyebab kecacatan pada proses produksi kaos kaki serta pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *statistical processing control* (SPC) dan *failure mode and effect analysis* (FMEA) sehingga menghasilkan usulan perbaikan yang dapat diterapkan pada produksi kaos kaki berdasarkan analisa FMEA (*failure mode and effect analysis*).

Metode *statistical processing control* (SPC) dipilih karena merupakan suatu teknik statistik yang digunakan untuk mengetahui apakah suatu proses produksi memenuhi standar yang ada, SPC juga dapat digunakan dalam pengambilan tindakan perbaikan saat proses produksi sedang dilakukan dengan menggunakan bantuan alat statistik *seven tools* (Elyas & Handayani, 2020). Penggunaan metode *failure mode and effect analysis* (FMEA) sendiri bertujuan untuk menganalisis, mengidentifikasi, serta mencegah sebanyak mungkin adanya kegagalan sehingga menghasilkan usulan rekomendasi perbaikan sesuai dengan nilai RPN (*risk priority number*) yang tinggi (Gaspersz, 2002). Pendekatan SPC dan FMEA diharapkan dapat mengidentifikasi faktor penyebab kecacatan, sehingga dapat menurunkan atau mengurangi banyaknya cacat kaos kaki pada UD. Favourite.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada penelitian pengendalian kualitas produksi kaos kaki menggunakan metode SPC dan FMEA disajikan sebagai berikut :

1. Apa saja faktor – faktor yang mempengaruhi kecacatan pada proses pengrintingan produk kaos kaki?
2. Bagaimana usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan kualitas produk kaos kaki ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan pada penelitian pengendalian kualitas produksi kaos kaki menggunakan metode SPC dan FMEA disajikan sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi faktor – faktor penyebab kecacatan pada produksi kaos kaki UD. Favourite.
2. Merancang pengendalian kualitas dengan menggunakan metode SPC (*Statistical Processing Control*) dan FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*) serta usulan perbaikan apa yang dapat diterapkan pada produksi kaos kaki berdasarkan hasil analisa FMEA pada UD. Favourite.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian pengendalian kualitas produksi kaos kaki menggunakan metode SPC dan FMEA disajikan sebagai berikut :

1. Mengetahui serta dapat membantu UD. Favourite dalam mengidentifikasi faktor – faktor penyebab kecacatan produk kaos kaki.
2. Memberikan alternatif cara guna meminimalkan kecacatan produk kaos kaki UD. Favourite.
3. Penelitian ini dapat digunakan sebagai rujukan bagi mahasiswa atau pembaca yang akan melakukan penelitian sejenis

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah pada penelitian pengendalian kualitas produksi kaos kaki menggunakan metode SPC dan FMEA disajikan sebagai berikut :

1. Penelitian ini difokuskan pada proses pengrintingan produk kaos kaki hitam putih polos SD dengan kecacatan kaos kaki tipis dan sobekan.
2. Penelitian tidak membahas biaya dan hanya sampai tahap usulan perbaikan.

1.6 Asumsi – Asumsi Penelitian

Asumsi pada penelitian pengendalian kualitas produksi kaos kaki menggunakan metode SPC dan FMEA disajikan sebagai berikut :

1. Tidak terjadi kendala selama proses produksi seperti listrik padam.
2. Proses produksi tidak mengalami perubahan prosedur.

1.7 Sistematika Penelitian

Sistematika pada penelitian pengendalian kualitas produksi kaos kai menggunakan metode SPC dan FMEA disajikan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu berisikan latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi – asumsi penelitian dan sistematika penelitian yang digunakan dalam penelitian ini.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua berisikan tinjauan pustaka atau landasan teori yang digunakan dan mendukung dalam pengerjaan penelitian ini.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab tiga berisikan metode – metode yang digunakan dalam menyelesaikan permasalahan mulai dari pengumpulan data, sampai dengan pengolahan data yang akan digunakan dalam pengerjaan penelitian ini.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat menjelaskan tentang pengolahan data serta pembahasan yang diperoleh selama kegiatan penelitian mulai dari deskripsi tempat penelitian sampai dengan analisa hasil penelitian.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima berisikan kesimpulan hasil analisa dari pengolahan data pada bab empat serta berisikan saran yang ditujukan pada pihak terkait.

DAFTAR PUSAKA

Daftar pustaka berisikan informasi sumber dari landasan teori atau tinjauan pustaka yang digunakan pada penelitian ini.

LAMPIRAN

Lampiran berisikan lembar – lembar pendukung yang digunakan pada penelitian seperti dokumentasi, lembar kendali bimbingan, dan kuisioner ataupun hasil wawancara pada kegiatan penelitian.

