

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu ini berisi tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi penelitian, sistematika penelitian.

1.1 Latar belakang

Globalisasi ekonomi yang semakin meningkat membawa perubahan yang cukup signifikan dalam perdagangan internasional. Semakin ketatnya persaingan di dunia industri dalam meraih pasar, maka yang akan terlibat dengan persaingan akan mengadakan suatu strategi untuk peralihan pasar. Ada berbagai macam strategi yang dapat digunakan, salah satunya ialah meningkatkan kualitas produk sebagai strategi perbaikan sehingga memiliki hasil lebih baik dari pesaing lainnya. Menurut Nurkholiq, dkk (2019) pengertian dari kualitas adalah suatu gambaran langsung dari produk yang mampu memenuhi keinginan pelanggan. Pengendalian kualitas adalah suatu kombinasi semua alat dan teknik untuk mengontrol kualitas dengan biaya seminimal mungkin dengan memenuhi syarat pemasaran. (Nurkholiq, dkk, 2019)

Permasalahan yang selalu terjadi pada usaha UMKM yaitu sering menemukan produk cacat atau produk yang tidak sesuai dengan standar pada setiap produksinya dan mengalami kenaikan setiap bulannya, agar kualitas produk yang di produksinya sesuai dengan standar dan dapat bersaing dipasaran, maka perlu mencari cara untuk meningkatkan kualitas dari produk tersebut dan meminimalisir adanya kecacatan tersebut. Oleh karena itu, untuk menjaga kualitas harus melakukan pengendalian kualitas produk dan mencari penyebab terjadinya kecacatan, dengan adanya pengendalian kualitas dapat menghasilkan kualitas produk sesuai standar yang sudah ditetapkan, sehingga dapat memenuhi keinginan dan tuntutan konsumen akan produk yang berkualitas. Metode yang dapat dipakai untuk mengendalikan kualitas yaitu *Statistical Process Control* (SPC). *Statistical Process Control* (SPC) adalah suatu teknik penyelesaian masalah yang digunakan untuk mengendalikan, memonitor, menganalisis, mengelola dan memperbaiki produk maupun proses produksi dengan menerapkan metode-metode statistik. *Statistical Process Control*

(SPC) dapat membantu memperbaiki kualitas produk dengan mengelompokkan dari jenis-jenis cacat dan faktor apa saja yang mengakibatkan kecacatan dalam proses produksi, sehingga dapat diketahui jenis kecacatan dan faktor-faktor yang sangat berpengaruh terhadap kecacatan produk, SPC juga berhubungan dengan bagaimana cara menjamin kualitas dengan memperbaiki proses dan upaya untuk menyelesaikan semua permasalahan selama proses. (Aldita, 2020)

Kota Gresik sering dijuluki dengan Kota Santri dikarenakan banyak pondok pesantren yang tersebar di penjuru kota. Kota Gresik juga memiliki produk unggulan dan menjadi ikon dari Kota Gresik kopyah (songkok). UMKM yang memproduksi songkok salah satunya ialah UMKM Songkok Nasional Afdhol (SNA) yang berlokasi di Desa Bungah, Kecamatan Bungah, Kabupaten Gresik. UMKM ini memproduksi berbagai jenis songkok seperti Songkok Polos, Songkok Polos AC, Songkok Susun, Songkok Susun AC, Songkok Motif dan songkok lain sesuai pesanan. Sistem produksi yang diterapkan di UMKM Songkok Nasional Afdhol (SNA) yaitu *Make To Order*, dimana konsumen dapat memesan produk dengan jumlah, jenis dan ukuran yang diinginkan. Terdapat dua tipe konsumen pada UMKM ini memiliki karakteristik kebutuhan berbeda, yaitu konsumen yang membeli ecer (satuan) dan konsumen yang membeli dengan grosir. Konsumen lebih mengutamakan kualitas dan kenyamanan dibandingkan dengan harga produk, sehingga banyak keluhan yang dilakukan secara langsung terkait kualitas produk.

Tabel 1.1 Produk cacat UMKM Songkok Nasional Afdhol (SNA)

Bulan	Jenis Kecacatan			Total Kecacatan	Produksi (Pcs)	Presentase defect
	Letak label songkok	Motif tidak simetris	Tepi atas bergelombang			
Feb-22	10	9	15	34	645	5,27%
Maret-22	15	10	14	39	662	5,89%
April-22	16	12	16	44	662	6,65%
Mei-22	16	11	18	45	663	6,79%
Jun-22	11	12	15	38	661	5,75%
Jul-22	10	12	16	38	660	5,76%
Agust-22	13	10	18	41	665	6,17%
Sep-22	12	10	17	39	664	5,87%
Okt-22	15	10	19	44	665	6,62%
Nov-22	13	13	18	44	660	6,67%
Des-22	14	13	19	46	660	6,97%
Jan-23	13	14	20	47	662	7,10%
Total	158	136	205	499	7929	6,29%

Berdasarkan Tabel 1.1 bahwa terdapat produk yang cacat pada UMKM Songkok Nasional Afdhol (SNA) yang dimana jenis kecacatan pada produk UMKM tersebut ada tiga jenis yaitu letak label songkok, motif tidak simetris dan tepi atas bergelombang. Terdapat banyak faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan seperti pada jenis kecacatan tepi atas bergelombang yang disebabkan pada saat proses pemotongan bahan baku kurangnya pengetahuan teori untuk memotong pada bludru tersebut. Data tersebut diperoleh dari wawancara secara langsung dengan pemilik UMKM tersebut. Proses produksinya dilakukan secara manual yaitu menggunakan tenaga kerja manusia. Proses produksinya meliputi proses pemotongan bahan baku kerangka songkok, proses penjahitan bahan baku kerangka songkok, proses pemotongan bahan baku bludru yang telah diberi motif, proses penjahitan bludru dengan kerangka, proses penjahitan label serta ukuran pada songkok dan proses pengemasan. Pada proses penjahitan menggunakan mesin jahit yang tidak memiliki perawatan rutin melainkan apabila mesin rusak maka akan dilakukan perbaikan. Pada proses pemotongan menggunakan gunting dilakukan dengan tenaga manusia dalam kondisi pencahayaan yang minim sehingga terjadi kecacatan tepi atas bergelombang. Kesalahan-kesalahan yang terjadi pada UMKM tersebut dapat dilakukannya pengamatan untuk menghitung jumlah kecacatan pada setiap produk yang dihasilkan.

Adapun hasil penelitian terdahulu pengendalian kualitas pada UD. Songkok Nizam Gresik yang memperoleh jenis kecacatan cacat rontok, cacat bludru, dan tidak sinkron. Penelitian tersebut menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC) yang dilakukan untuk menekan atau mengurangi jumlah kecacatan dalam produksi jenis kecacatan tersebut yang dimana hasil dari penelitian tersebut pada *pareto diagram* menunjukkan cacat rontok yang lebih dominan dengan presentase 71,8% maka dari itu menjadi prioritas utama dalam perbaikan. Adapun hasil analisa *fishbone diagram* dapat diketahui faktor terjadinya kecacatan dalam produk antara lain dari faktor manusia, mesin, metode kerja, material dan lingkungan kerja. Berdasarkan penelitian terdahulu yang berbeda objek pada pengendalian kualitas pada produk kain grey yang memperoleh jenis kecacatan cacat rapat/renggang, cacat pakan kendor, cacat *baar*, cacat *temple mark*, cacat *read mark*, cacat pakan

tidak sampai dan cacat nggaler tempel. Adapun hasilnya dengan menggunakan metode *tree diagram* pada masalah cacat rapat/renggang pada produksi kain grey yang dipengaruhi oleh kinerja operator yang tidak efektif dapat dilakukan penanganan dengan cara meningkatkan pengawasan dan memberikan pemahaman kerja kepada operator serta melakukan pelatihan ulang operator.

Berdasarkan uraian yang diatas salah satu pendekatan yang dapat digunakan adalah pengendalian kualitas dengan metode *Statistical Process Control* (SPC) menggunakan bantuan *tools* diantara lain yaitu *histogram*, *pareto diagram*, peta kendali U dan *tree diagram*. Metode *Statistical Process Control* (SPC) ini digunakan untuk mengidentifikasi dan mengetahui jenis kecacatan yang sangat berpengaruh pada produk Songkok Nasional Afdhol (SNA). Faktor penyebab dan usulan strategi perbaikan akan diperoleh dengan menggunakan *tree diagram* untuk mengetahui penyebab terjadinya kecacatan dan untuk mengetahui solusi perbaikan dari permasalahan yang ada.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang terdapat pada penelitian ini yang berdasarkan latar belakang diatas sebagai berikut:

1. Proses apa saja yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada produk UMKM Songkok Nasional Afdhol (SNA) dengan pendekatan *Statistical Process Control* (SPC)?
2. Bagaimana alternatif solusi sebagai usulan perbaikan untuk mengurangi kecacatan pada UMKM Songkok Nasional Afdhol (SNA) dengan pendekatan *Statistical Process Control* (SPC)?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang terdapat pada penelitian ini yang berdasarkan latar belakang diatas sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi proses apa saja yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada produk UMKM Songkok Nasional Afdhol (SNA) dengan pendekatan *Statistical Process Chart* (SPC).

2. Menentukan alternatif solusi sebagai usulan perbaikan untuk mengurangi kecacatan pada UMKM Songkok Nasional Afdhol (SNA) dengan pendekatan *Statistical Process Control* (SPC).

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Bagi Pemilik UMKM Songkok Nasional Afdhol (SNA)

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi pemilik UMKM Songkok Nasional Afdhol (SNA) diantara lain memberikan informasi faktor apa saja yang mempengaruhi kecacatan produk, memberikan usulan strategi perbaikan dan meningkatkan penjualan dari UMKM tersebut.

2. Bagi Pembaca

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi pembaca dan dapat menjadikan refrensi pada penelitian selanjutnya.

3. Bagi Penulis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi penulis diantara lain dapat mengembangkan dan mengimplementasikan ilmu yang telah diperoleh selama diperkuliahan sehingga dapat mengimplementasikan dalam dunia kerja.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah penelitian pada proses produksi Songkok Nasional Afdhol (SNA) sebagai berikut:

1. Data yang digunakan saat pengolahan data merupakan data yang diambil dalam kurun 1 (satu) tahun.
2. Penelitian ini tidak membahas biaya yang dikeluarkan untuk alternatif usulan perbaikan.
3. Produk yang diambil pada penelitian ini yaitu produk jenis songkok motif.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan pada penelitian ini yaitu kondisi UMKM Songkok Nasional Afdhol (SNA) tidak mengalami perubahan secara signifikan pada saat penelitian.

1.7 Sistematika Penelitian

Sistematika penelitian dalam penyusunan penelitian ini akan dibagi menjadi lima bab yang akan menjelaskan sesuai dengan topik yang akan dibahas. Berikut ialah sistematika penelitian dalam penyusunan laporan skripsi:

BAB I PENDAHULUAN

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

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua tinjauan pustaka menjelaskan tentang landasan teori yang mendukung dari metode penelitian yang dilakukan diantara lain kualitas, pengendalian kualitas, *Statistical Process Control* (SPC), *quality tools* (*checksheet*, histogram, *pareto diagram*, peta kendali, *fishbone diagram*), *tree diagram*, penelitian terdahulu dan jenis data.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab tiga metode penelitian menjelaskan tentang tempat dan waktu penelitian, alat dan bahan penelitian, jenis penelitian, sumber data, teknik pengambilan data, metode penyelesaian, dan *flowchart* penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat hasil dan pembahasan menjelaskan pengumpulan data yang telah dilakukan, hasil dan analisa dari metode yang digunakan untuk penelitian.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima kesimpulan dan saran merupakan bagian akhir dari laporan skripsi yang menjelaskan tentang kesimpulan yang menjawab dari tujuan penelitian dan saran untuk pemilik UMKM dan penelitian kedepannya.