

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisi latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, asumsi, batasan masalah, dan sistematika penulisan penelitian.

1.1 Latar Belakang

Bisnis konveksi merupakan salah satu bisnis yang sangat populer dengan peluang usaha yang terus berkembang karena produk yang dihasilkan berupa pakaian, dimana produk tersebut sangat dibutuhkan oleh masyarakat. Permintaan akan barang berupa pakaian untuk memenuhi kebutuhan masyarakat di Indonesia semakin meningkat dikarenakan pertumbuhan penduduk yang cukup pesat. Kondisi tersebut mengakibatkan jumlah usaha konveksi semakin meningkat dari tahun ke tahun, sehingga mengakibatkan persaingan yang cukup ketat antar pelaku usaha. Salah satu faktor keunggulan dalam bersaing yang perlu diperhatikan oleh pelaku usaha yaitu kualitas suatu produk. Kualitas suatu produk adalah keadaan fisik, fungsi, dan sifat suatu produk bersangkutan yang dapat memenuhi selera dan kebutuhan konsumen dengan memuaskan sesuai nilai uang yang telah dikeluarkan (Saleh & Yanti, 2021).

Sajidah konveksi merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang konveksi baju muslim yang berada di Gresik, Jawa Timur dengan sistem produksi *pre-order* dan stok yang memproduksi beberapa macam perlengkapan muslim seperti baju koko, mukenah, dan kopyah. Adanya industri konveksi baju muslim yang semakin bermunculan di daerah sekitar Gresik memperlihatkan persaingan yang cukup ketat, terlihat terdapat sekitar 20 titik lokasi penyedia jasa pembuatan pakaian jadi muslim dalam industri konveksi (Maps, 2023). Sajidah konveksi perlu menjaga kualitas produk sebagai salah satu strategi dalam menjaga persaingan yang terjadi yaitu dengan menerapkan proses pengendalian kualitas untuk menghasilkan produk yang dapat bersaing di pasaran serta dapat memenuhi spesifikasi kebutuhan pelanggan. Safrizal & Muhajir (2016) berpendapat bahwa penerapan pengendalian kualitas oleh perusahaan ini perlu dilakukan agar dapat meningkatkan kualitas suatu produk. Pengendalian kualitas merupakan usaha yang dilakukan perusahaan dalam

mengurangi produk yang cacat dalam satu kali produksi (Putri & Alfareza, 2019). Baju koko merupakan salah satu produk diproduksi oleh Sajidah konveksi.

Baju koko memiliki berbagai macam model dan warna dengan bahan yang berbeda-beda. Terdapat 2 variasi baju koko yang diproduksi yaitu lengan panjang dan lengan pendek. Proses produksinya terdiri dari beberapa tahapan, yaitu mulai dari proses pemotongan kain sampai menjadi sebuah produk jadi yang siap dikemas dan dikirim. Berdasarkan pengamatan yang dilakukan pada bagian *quality control*, terdapat beberapa kecacatan pada produk baju koko setelah dilakukan pengontrolan kualitas dengan cara menginspeksi setiap produk yang telah diproduksi dan mencatat beberapa jenis kecacatan yang ada pada setiap produk yang cacat. Berikut data produksi dan jumlah produk cacat pada produk baju koko yang ada pada Sajidah konveksi.

Tabel 1.1 Data produksi dan jumlah produk cacat baju koko Sajidah konveksi

No	Bulan	Jumlah produk	Noda Minyak	Kesalahan Bordir	Kesalahan Obras	Jahitan Kurang Rapi	Jumlah Kecacatan	Kecacatan (%)
1	Juli 2022	2424	26	16	18	32	92	4
2	Agustus 2022	2482	29	17	11	38	95	4
3	September 2022	2627	18	21	20	44	103	4

Tabel 1.1 merupakan data produksi dan jumlah produk cacat pada produk baju Koko di Sajidah konveksi selama 3 bulan. Beberapa jenis kecatatan yang terjadi antara lain yaitu adanya jahitan kurang rapi, kesalahan bordir, kesalahan obras, dan adanya noda minyak pada pakaian. Jumlah produk yang diproduksi selama sebulan kurang lebih sekitar 2.000 pcs dengan jumlah produk cacat sekitar 90-100 pcs dengan 4 jenis kecacatan yaitu noda pada kain, kesalahan bordir, kesalahan obras, dan jahitan kurang rapi. Jumlah produk cacat yang dihasilkan mencapai 4% dari jumlah produk yang diproduksi selama 1 bulan, padahal batas yang dapat ditoleransi tidak lebih dari 2%. Penyebab terjadinya mode kegagalan terhadap keempat jenis cacat tersebut belum diketahui, sehingga sulit mengetahui akar permasalahan yang nantinya akan berpengaruh pada kualitas produk akhir. Baju Koko yang mengalami kecacatan namun masih dapat diperbaiki setelah dilakukan pemeriksaan kualitas, akan langsung dikembalikan pada proses produksi untuk dilakukan perbaikan. Proses perbaikan baju koko yang mengalami kecacatan ini akan mengakibatkan terjadinya keterlambatan pada proses produksinya, sehingga memerlukan lebih banyak waktu. Baju Koko yang masih ditemukan adanya

kecacatan pada proses pengemasan akan dilakukan perubahan merek dan dijual dengan harga yang lebih murah. Adapun baju koko yang mengalami kecacatan yang cukup parah dan kemungkinan tidak dapat diperbaiki akan dilakukan pencopotan merek, dengan kata lain tidak memiliki merek dan harga akan menjadi jauh lebih murah lagi. Hal tersebut menyebabkan adanya penurunan keuntungan atau bahkan kerugian yang dialami oleh perusahaan. Kecacatan yang terjadi pada produk baju koko ini perlu diperhatikan oleh perusahaan agar tidak berpengaruh pada biaya dan waktu yang dikeluarkan, sehingga diperlukan adanya pengendalian kualitas pada proses produksinya.

Perlu dilakukan tindakan untuk menganalisis faktor apa saja yang dapat menyebabkan terjadinya keempat jenis cacat tersebut. Berdasarkan permasalahan tersebut, untuk mengatasinya dibutuhkan metode yang tepat dalam menganalisis pengendalian kualitas dalam proses produksi produk Baju Koko pada Sajidah Konveksi. Salah satu metode yang efektif digunakan dalam meminimalisir terjadinya cacat produk dan meningkatkan kualitas produk tersebut adalah metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Menurut Taufik (2021), FMEA merupakan suatu prosedur terstruktur untuk mengidentifikasi dan mencegah sebanyak mungkin mode kegagalan (*failure mode*). FMEA digunakan untuk mengidentifikasi sumber-sumber dan akar penyebab dari suatu masalah kualitas. Selain itu, penelitian ini akan memberikan usulan perbaikan menggunakan analisis 5W+1H (*What, When, Where, Why, Who, How*).

1.2 Rumusan Masalah

Berikut permasalahan yang dapat dirumuskan berdasarkan latar belakang tersebut di atas.

1. Apa saja faktor yang merupakan mode kegagalan penyebab terjadinya cacat jahitan kurang rapi, kesalahan bordir, kesalahan obras, dan noda pada kain yang terjadi pada proses produksi Baju Koko di Sajidah Konveksi?
2. Seberapa besar resiko terjadinya cacat jahitan kurang rapi, kesalahan bordir, kesalahan obras, dan noda pada kain akibat mode kegagalan yang terjadi pada proses produksi Baju Koko di Sajidah Konveksi?

3. Bagaimana usulan perbaikan yang tepat untuk dapat mengurangi tingkat resikokecacatan produk Baju Koko di Sajidah Konveksi?

1.3 Tujuan Penelitian

Berikut tujuan penelitian dari permasalahan berdasarkan latar belakang tersebut di atas.

1. Mengidentifikasi faktor-faktor yang merupakan mode kegagalan penyebab terjadinya cacat jahitan kurang rapi, kesalahan bordir, kesalahan obras, dan noda pada kain yang terjadi pada proses produksi Baju Koko di Sajidah Konveksi.
2. Menganalisis seberapa besar resiko terjadinya cacat jahitan kurang rapi, kesalahan bordir, kesalahan obras, dan noda pada kain akibat mode kegagalan yang terjadi pada proses produksi Baju Koko di Sajidah Konveksi.
3. Memberikan usulan perbaikan yang tepat untuk dapat mengurangi tingkat resiko kecacatan produk Baju Koko di Sajidah Konveksi.

1.4 Manfaat Penelitian

Berikut manfaat yang dapat diambil dari penelitian ini.

1. Perusahaan mendapat usulan atau informasi dalam mengatasi masalah kecacatan produk yang diproduksi.
2. Peneliti dapat menerapkan ilmu yang didapatkan untuk mengatasi masalah kecacatan produk.
3. Pembaca dapat menjadikan penelitian ini sebagai referensi dalam melakukan penelitian selanjutnya.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan pada penelitian ini yaitu penelitian ini hanya dilakukan untuk mengamati kecacatan produk pada proses produksi Baju Koko.

1.6 Asumsi

Asumsi yang digunakan pada penelitian ini yaitu tidak adanya perubahan pada proses produksi baju Koko yang dilakukan oleh perusahaan selama masa penelitian berlangsung.

1.7 Sistematika Penulisan Penelitian

Sistematika penulisan penyusunan laporan pada penelitian ini adalah sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan menjelaskan mengenai latar belakang permasalahan dari penelitian yang dilakukan, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi, dan sistematika penulisan penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua menjelaskan mengenai landasan teori yang berkaitan dengan permasalahan yang diambil guna menunjang penelitian diantaranya yaitu konveksi, pengendalian kualitas, kualitas, *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), dan analisis 5W+1H.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab tiga menjelaskan mengenai lokasi dan waktu penelitian, jenis penelitian yang dilakukan, informasi data yang digunakan dalam penelitian, instrumen penelitian, teknik pengumpulan data, metode penelitian, serta *flowchart* penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat menjelaskan mengenai hasil yang diperoleh dari penelitian yaitu mulai dari pengambilan data, pengolahan data, hingga analisa hasil dari metode yang digunakan dalam penelitian.

BAB V PENUTUP

Bab lima menjelaskan mengenai kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian yang telah dilakukan dan saran masukan yang dapat diberikan kepada perusahaan sesuai dengan hasil yang diperoleh.