

BAB I

PENDAHULUAN

Bab I berisi tentang latar belakang dari permasalahan yang akan diteliti, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, asumsi dan batasan masalah yang digunakan pada penelitian ini serta sistematika penulisan

1.1 Latar Belakang

UMKM (Usaha Mikro Kecil dan Menengah) memiliki peranan yang besar dalam pembangunan perekonomian di berbagai daerah khususnya di Kabupaten Gresik. Pada tahun 2015 pertumbuhan perekonomian Kabupaten Gresik berada di atas rata-rata Provinsi Jawa Timur dengan presentase pertumbuhan sebesar 5,44% (BPS, 2016).

Tabel 1.1 Pertumbuhan UMKM di Kabupaten Gresik 2011-2015

Tahun Usaha	2011	2012	2013	2014	2015
Mikro	162.319	163.959	165.616	167.273	168.946
Kecil	17.344	17.570	17.570	17.926	18.106
Menengah	1422	1477	1.452	1467	1.482
Total	181.085	183.006	184.638	186.666	188.534

Data diatas menunjukkan bahwa pertumbuhan UMKM di Kabupaten Gresik dari tahun 2011 sampai tahun 2015 mengalami perkembangan setiap tahunnya. Salah satu produk unggulan adalah Songkok. Kabupaten Gresik juga dikenal dengan sentra industri Songkok yang sudah dikenal baik secara nasional dan bahkan ke pasar internasional.

UD RAJA BINTANG merupakan industri rumahan yang bergerak di bidang manufaktur pembuatan Songkok (kopyah), yang berlokasi di daerah Kecamatan Bungah Kabupaten Gresik dengan mempunyai 21 orang karyawan. Industri rumahan ini membuat produk yang dihasilkan dalam setiap bulannya. Dalam kegiatan produksinya, UD RAJA BINTANG mempunyai permasalahan yaitu tingkat kecacatan yang cukup tinggi dalam proses pembuatan Songkok. Produk

yag cacat sangat berdampak pada pendapatan UMKM karena harus melakukan *rework* pada produk Songkok. Selain itu tingkat kepuasan konsumen akan menurun jika terdapat produk cacat yang lolos dari proses pengecekan akhir.

Proses produksi di UD RAJA BINTANG Gresik meliputi beberapa tahapan dan tiap prosesnya saling berkaitan. Peratama yaitu pemilihan bahan baku, di tahap ini dilakukan pengecekan suatu kualitas dari material yang akan di gunakan pada saat proses produksi dengan menggunakan standar yang berlaku. Kemudian proses pemotongan bos, pada tahap ini dilakukan pemotongan materil bos sesuai ukuran yang sudah ditentukan. Setelah pemotongan, proses selanjutnya yaitu penjahitan bos yang akan menhadikan rangka utama kopya (Songkok). Proses selanjutnya adalah pemotongan dan penjahitan beludru. Proses terakhir adalah perakitan dan finishing.

Berdasarkan data yang didapat pada tahun 2019 di UD. RAJA BINTANG menunjukkan bahwa cacat yang paling sering terjadi yaitu cacat bludru, cacat jahitan dan cacat pemotongan. Cacat bludru adalah cacat yang terjadi pada kain songkok bagian luar. Kain bludru yaitu kain tenun yang mempunyai bulu pendek sama rata dan memiliki permukaan yang halus. Cacat jahitan adalah cacat akibat jahitan yang tidak sempurna. Sedangkan cacat pemotongan adalah cacat yang disebabkan karena tidak presisi dalam melakukan pemotongan sehingga dimensi Kopyah tidak sesuai yang diinginkan.

Terjadinya permasalahan yang ada di rantai produksi UD. RAJA BINTANG yang menyebabkan cacat produk perlu dilakukannya pengendalian mutu kualitas, dimana perusahaan dituntut fleksibel dalam memenuhi kebutuhan konsumen, serta senantiasa menghasilkan produk yang berkualitas sesuai dengan harapan konsumen untuk meningkatkan penjualan. Melihat permasalahan tersebut maka perlunya suatu metode yang tepat untuk mengatasi akar dari permasalahan tersebut yang dapat menurunkan tingkat kecacatan pada perusahaan tersebut. Salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengatasi masalah kecacatan produk yaitu dengan menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC).

Statistical Process Control (SPC) adalah metode statistik untuk mengontrol dan memonitor dari sebuah proses untuk memastikan bahwa proses tersebut

berjalan sesuai dengan prosedur yang diharapkan dan menghasilkan produk yang berkualitas sesuai standar yang telah ditentukan. Faktor utama dalam penerapan SPC adalah peta kontrol, *continuous improvement*, dan *design experiment* (Madhanire, 2016).

Maka untuk mengatasi permasalahan akibat banyaknya cacat di UD. RAJA BINTANG yang di akibatkan oleh kesalahan dalam proses perlu dilakukannya perbaikan pengendalian proses menggunakan *statistical process control* (SPC). Kelebihan dari metode ini yaitu mengetahui faktor permasalahan yang mengakibatkan cacat produksi. Dengan menggunakan metode ini diharapkan mampu menurunkan cacat produksi dan mengetahui faktor penyebab terjadinya cacat.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka dapat dirumuskan permasalahan yang menjadi fokus penelitian ini sebagai berikut :

1. Bagaimana tingkat presentase cacat Produk songkok UD. RAJA BINTANG?
2. Faktor apa saja yang meyebabkan kecacatan produk Songkok ?
3. Bagaimana bentuk tindakan perbaikan untuk memperbaiki kualitas berdasarkan faktor-faktor tertinggi?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian Tugas Akhir ini adalah:

1. Melakukan evaluasi terhadap tingkat cacat produk dan kondisi proses produksi Songkok
2. Mengidentifikasi faktor-faktor yang dapat menyebabkan kecacatan pada Songkok
3. Menyusun tindakan-tindakan untuk mengurangi kecacatan produk Songkok

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian yang ingin di capai oleh penulis yaitu :

1. Bagi Penulis

Diharapkan mampu memberikan pemahaman tentang pengaruh kualitas proses produksi terhadap suatu produk yang di hasilkan dan dapat mengaktualisasikan ilmu yang penulis dapat selama perkuliahan pada keadaan sebenarnya.

2. Bagi Perusahaan

Memberikan informasi berupa masukan serta usulan perbaikan kepada pihak **UD. RAJA BINTANG** untuk memperhatikan faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas songkok

3. Bagi Pihak Lain

Penelitian ini dapat menjadi referensi atau pembanding untuk penelitian serupa dan memberi gambaran terhadap pihak yang mau mendirikan bisnis atau usaha serupa.

1.5 Batasan Masalah

Agar penelitian tetap sesuai dengan pelaksanaan serta mencapai target yang di harapkan, maka peneliti melakukan batasan terhadap penelitian ini. Batasan dalam penelitian ini adalah

1. Peneliti hanya memberikan saran terhadap perusahaan dalam meningkatkan kualitas proses produksi, tidak terkait dengan implementasi hasil penelitian.
2. Penelitian hanya melakukan penelitian terhadap proses produksi pada Songkok di UD. RAJA BINTANG.
3. Data yang di gunakan merupakan cacat produk pada bulan Oktober sampai November 2020 pada bagian produksi.

1.6 Sistematika Penulisan

Penyusunan tugas akhir ini terdapat beberapa bagian utama, berikut ini merupakan sistematika penulisan tugas akhir :

BAB I PENDAHULUAN

Bab I Pendahuluan merupakan bagian awal dari penulisan tugas akhir yang berisi penjelasan tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, asumsi dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab II Tinjauan Pustaka merupakan bagian yang menjelaskan tentang teori-teori yang mendukung penelitian. Sumber yang digunakan harus berasal dari sumber yang terpercaya.

BAB III METODE PENELITIAN

Metode penelitian membahas tentang metode atau teknik yang digunakan dalam penelitian. Selain itu pada tahap ini juga membahas proses pembuatan mesin.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bagian bab IV membahas tentang data dan hasil dari pengolahan data yang dilakukan. Pengolahan data yang dilakukan menggunakan metode sesuai yang dijelaskan pada bab III.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bagian terakhir pada sistematika tugas akhir ini adalah kesimpulan dan saran. Pada bagian ini berisi hasil dari penelitian yang dilakukan. Selain itu saran untuk penelitian selanjutnya juga ditulis pada bagian ini.