

BAB 1

PENDAHULUAN

Bab satu menjelaskan tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, manfaat penelitian dan sistematika penulisan, yang dilakukan di Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah pembuatan songkok Ajisukma.

1.1 Latar Belakang

Menurut Afnina dan Hastuti (2018), kualitas adalah suatu tingkat baik atau buruknya sebuah produk yang telah diproduksi dan disesuaikan dengan standar kualitas yang telah ditetapkan. Kualitas dari sebuah produk memiliki peranan yang cukup penting kepada penjualan produk perusahaan sehingga konsumen menjadi puas sehingga memungkinkan untuk melakukan *repeat order* terhadap produk yang ditawarkan oleh perusahaan. Menurut Pamungkas, Tri Irawan, dan Arkanullah (2018), pengendalian kualitas merupakan sebuah metode yang digunakan untuk mengevaluasi kualitas. Pengendalian kualitas pada suatu industri merupakan tahapan penting dalam upaya mendapatkan produk yang berkualitas tinggi, juga pengendalian kualitas termasuk salah satu bentuk kontrol terhadap suatu gangguan yang tidak diinginkan yang mempengaruhi berjalanya sebuah sistem.

UMKM Ajisukma memproduksi songkok hitam yang cukup diminati sebagai busana muslim, dengan begitu agar produksi songkok dapat diterima oleh konsumen maka umkm tersebut harus selalu memperhatikan kualitas dari produk songkok tersebut, maka diperlukan pengendalian kualitas pada saat proses produksi songkok. Pengendalian kualitas ini sebelumnya sudah dilakukan di UMKM Ajisukma dengan cara lebih berhati-hati dalam melakukan setiap prosesnya, namun itu belum cukup karena pengendalian kualitas yang sudah di upayakan oleh UMKM Ajisukma sendiri belum memiliki landasan ilmiah. Berikut tabel tingkat kecacatan yang ada pada UMKM Ajisukma.

Tabel 1.1 Jumlah produksi dan presentase kecacatan.

Periode	Total Produksi (Kodi)	Total Produksi (Pcs)	Kecacatan (%)
September	165	3300	4%
Oktober	150	3000	4%
November	175	3500	4%
Desember	160	3200	4%
Januari	150	3000	5%
Februari	160	3200	5%
Jumlah	960	19200	-

Karena tingginya presentase kecacatan pada umkm Ajisukma yang semakin menaik perbulannya contoh pada bulan desember 4% sedangkan pada bulan januari naik menjadi 5%, maka UMKM Ajisukma melakukan pengendalian kualitas dengan menggunakan keilmuan pengendalian kualitas, metode ilmiah, dan statistik. Pada UMKM Ajisukma terdapat beberapa jenis kecacatan pada produk songkoknya, berikut data kecacatan pada bulan September 2021 hingga Februari 2022 yaitu berikut ini :

Tabel 1.2 Data kecacatan produk September 2021 - Februari 2022.

DATA KECACATAN PRODUK SEPTEMBER 2021 - FEBRUARI 2022					
Periode	Saringan Robek	Kain Naik Ke Atas	Sum-suman Rusak	Bludru Cacat	Jumlah Cacat
September	46	43	28	23	140
Oktober	39	41	26	25	131
November	43	44	29	27	143
Desember	47	39	25	26	137
Januari	46	38	27	25	136
Februari	43	45	28	30	146
Jumlah	264	250	163	156	833

Berdasarkan tabel 1.1 terdapat empat jenis kecacatan yang ditemukan di UMKM Ajisukma yaitu saringan robek, kain naik keatas, sum-suman rusak, dan bludru cacat. Dari data tersebut saringan robek adalah kecacatan yang berada difrekuensi tertinggi atau kejadian yang paling sering terjadi. Bludru cacat merupakan kecacatan yang paling kecil terjadinya.

Berdasarkan permasalahan kecacatan produk. Untuk menyelesaikan menggunakan metode *Plant, Do, Check, Action* (PDCA), 7 tools dan metode usulan menggunakan 5W + 1H.

1.2 Perumusan Masalah

Berikut ini merupakan perumusan masalah dari penelitian pada UMKM Ajisukma sebagai berikut :

1. Apa saja faktor penyebab kecacatan dalam proses produksi songkok di UMKM Ajisukma ?
2. Bagaimana strategi yang akan diberikan kepada UMKM Ajisukma dalam mengatasi terjadinya kecacatan produksi pada UMKM pembuatan songkok Ajisukma ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian produk songkok pada UMKM Ajisukma ialah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi cacat dan penyebab cacat dalam proses produksi songkok di UMKM Ajisukma.
2. Memberikan *output* berupa strategi untuk mengurangi tingkat cacat produksi pada produk songkok di UMKM Ajisukma.

1.4 Batasan Masalah

Batasan dari penelitian produk songkok UMKM Ajisukma sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan pada proses produksi songkok UMKM Ajisukma.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian pada UMKM Ajisukma sebagai berikut :

1. Penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan pada UMKM Ajisukma dalam mengatasi masalah tingkat kecacatan produksi songkok Ajisukma agar dapat mengurangi tingkat cacat produksi serta dapat meningkatkan pendapatan keuntungan bagi UMKM pembuatan songkok Ajisukma.
2. Memberikan referensi bagi mahasiswa atau akademisi untuk keperluan studi dan penelitian selanjutnya mengenai topik permasalahan yang sama.

3. Memberikan pengetahuan tentang bagaimana metode *Plant, Do, Check, Action* (PDCA), dapat bermanfaat dalam pengendalian tingkat kecacatan pada produk yang terjadi pada UMKM Ajisukma.

1.6 Asumsi Penelitian

Proses produksi songkok berjalan dengan normal sebagai mana mestinya selama penelitian berlangsung.

1.7 Sistematika Penulisan

Berikut ini merupakan sistematika penulisan pada penelitian ini :

BAB I PENDAHULUAN

Bab I berisi tentang latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, manfaat penelitian, asumsi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab II berisikan tentang dasar-dasar teori yang terkait dalam penelitian. Teori yang digunakan adalah dasar-dasar teori yang membahas mengenai Songkok, produksi, kualitas, pengendalian kualitas, dan metode *Plant, Do, Check, Action* (PDCA)

BAB III METODELOGI PENELITIAN

Bab III berisikan tentang jenis penelitian yang dilakukan, variabel penelitian, jenis atau tipe data, teknik pengambilan data, dan metode yang digunakan dalam menyelesaikan permasalahan serta *flowchart*.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab IV menjelaskan objek penelitian berupa data-data yang diperoleh dari penelitian dan dilakukan pengolahan data, hasil analisa, dan rekomendasi strategi perbaikan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab V menjelaskan kesimpulan dari hasil keseluruhan dari penelitian dan permasalahan yang terjadi pada objek yang diteliti dan saran-saran yang dapat diberikan kepada pihak UMKM.

DAFTAR PUSTAKA