

BAB I

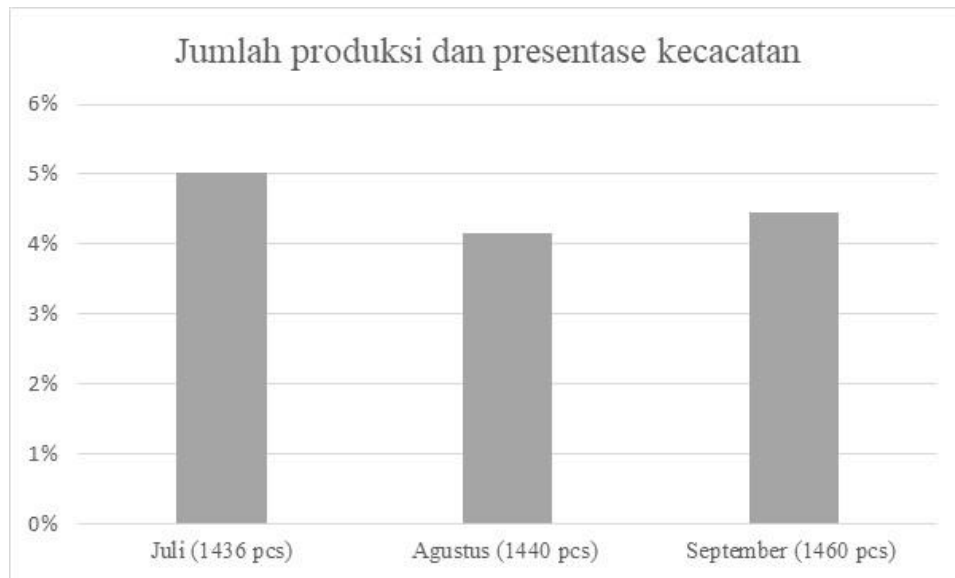
PENDAHULUAN

Bab I pendahuluan berisi tentang gambaran terkait topik penelitian yang berisi latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, manfaat penelitian, asumsi, dan sistematika penulisan penelitian ini.

1.1 Latar Belakang

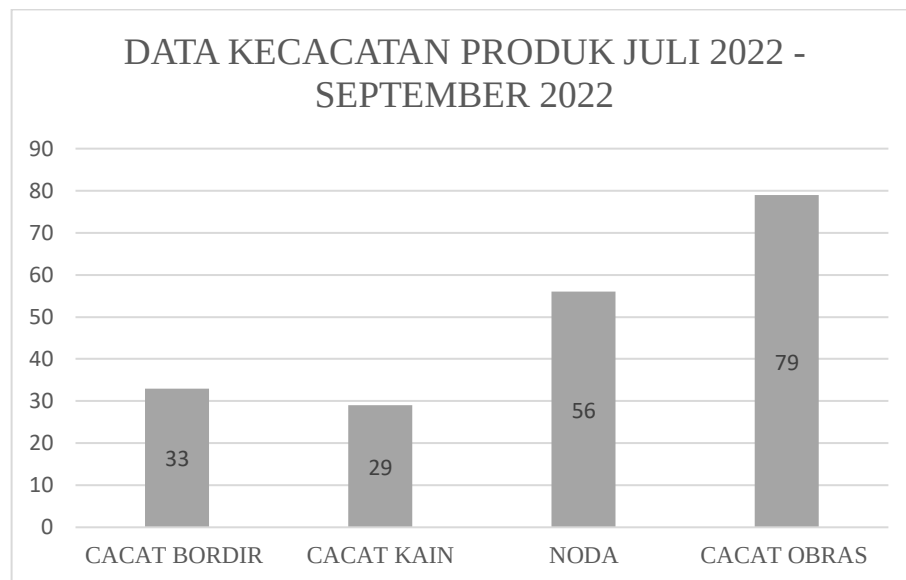
Menurut Afnina (2018) kualitas adalah salah satu faktor yang menjadi pertimbangan konsumen sebelum membeli suatu produk dan dengan kualitas yang bagus dan terpercaya, maka produk akan tertanam di hati konsumen, karena konsumen bersedia membayar sejumlah uang untuk membeli produk yang berkualitas. Menurut Fatah (2021) kualitas produk merupakan faktor penting yang harus dijaga oleh perusahaan dalam meningkatkan daya saing dan loyalitas konsumen, melalui program kualitas yang terencana dan terkendali akan dapat secara efektif menghilangkan pemborosan dan meningkatkan kemampuan perusahaan untuk bersaing, atau kualitas dapat diartikan sebagai tingkat kesesuaian produk dengan standar yang telah ditetapkan.

UMKM Sajidah merupakan sebuah industri konveksi yang terletak di Jl. Pahlawan Gg. V No. 01 Bedilan, Kecamatan Gresik, Kabupaten Gresik yang memiliki total 120 karyawan, dan berbagai jenis mesin jahit seperti mesin jahit listrik, mesin jahit obras, mesin jahit lubang kancing, mesin jahit zig-zag, mesin bordir, dan mesin jahit untuk pasang karet. Produk yang dihasilkan yaitu berbagai macam pakaian muslim seperti baju muslim, kopiah, dan mukenah. Agar dapat diminati dan dapat diterima oleh konsumen maka UMKM Sajidah harus selalu memperhatikan kualitas dari produk mereka. Pengendalian kualitas ini berfokus pada produk mukenah yang dihasilkan oleh UMKM Sajidah, yang produksi perharinya berkisar ± 60 pcs, namun berdasarkan hasil observasi penelitian yang dilakukan terdapat permasalahan yang sering kali muncul dalam proses produksi mukenah di UMKM Sajidah sehingga menyebabkan produk mukenah menjadi cacat produk. Gambar 1.1 merupakan grafik tingkat kecacatan produksi mukenah pada UMKM Sajidah.



Gambar 1.1 Grafik total jumlah produksi dan presentase kecacatan

Gambar 1.1 dapat diketahui bahwa tingkat kecacatan pada produk mukenah di UMKM Sajidah memiliki tingkat presentase yang cukup tinggi terutama pada bulan Juli terdapat 5% tingkat kecacatan atau terdapat 72 pcs mukenah yang cacat dalam proses produksi. Mukenah yang mengalami kecacatan maka akan dikembalikan ke proses produksi untuk dilakukan perbaikan. Perbaikan mukenah yang mengalami kecacatan membuat proses produksi mengalami keterlambatan, dan membuat proses produksi yang dalam antrian pengerjaan mengalami gangguan karena adanya perbaikan dari produk mukenah yang cacat. Hal tersebut dapat menyebabkan penurunan keuntungan yang diperoleh UMKM, oleh karena itu kecacatan pada produk mukenah perlu diperhatikan oleh pelaku UMKM karena permasalahan pada kualitas produk berpengaruh terhadap biaya dan waktu yang dikeluarkan, sehingga UMKM Sajidah menetapkan target maksimal yaitu 2% tingkat kecacatan dalam melakukan proses produksi mukenah. Terdapat beberapa jenis kecacatan pada produk mukenah dari UMKM Sajidah, berikut Gambar 1.2 yang berisi tentang data jenis kecacatan pada produk mukenah yang terjadi pada bulan Juli 2022 hingga September 2022 :



Gambar 1.2 Grafik data kecacatan produk mukenah Juli 2022 – September 2022

Gambar 1.2 dapat diketahui bahwa terdapat empat jenis kecacatan yang ditemukan pada produk mukenah dari UMKM Sajidah yaitu kesalahan bordir, cacat kain, noda, dan cacat obras. Penyebab dari permasalahan produksi mukenah tersebut antara lain disebabkan oleh faktor manusia, faktor material, dan faktor mesin. Pada Gambar 1.2 dapat diketahui bahwa cacat obras memiliki nilai tertinggi atau kecacatan yang paling sering terjadi dengan total kecacatan sebanyak 79 produk mukenah selama bulan Juli 2022 – September 2022, dan cacat kain adalah kecacatan yang paling kecil.

Pada penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode PDCA, karena dengan menggunakan metode PDCA akan dapat diketahui jenis-jenis kecacatan, persentase kecacatan, dan tindakan perbaikan yang akan dilakukan selanjutnya. Seperti yang dilakukan oleh Fatma (2020) pada penggunaan metode PDCA untuk meningkatkan kualitas pada produk *swift run* di PT. Panarub Industry yang bertujuan untuk mengurangi kecacatan produk pada sepatu *swift run* yang memiliki jenis kecacatan dan persentase kecacatan antara lain sepatu yang tidak merekat atau *open bond* 77,81%, kotor 12,58%, lem berlebih atau *overcement assembly* 9,25% dan miring 0,36% penyebab dari masalah yang terdapat pada kualitas sepatu model *Swift Run* antara lain adalah faktor manusia yaitu karyawan yang kurang kompeten dan tidak memahami SOP, faktor material yaitu kualitas bahan baku yang menurun

dan tidak menjalankan sistem FIFO pada ruang penyimpanan material dan faktor mesin yaitu kurangnya penjadwalan dan pengecekan mesin secara berkala sehingga menyebabkan mesin sering mengalami kerusakan dan kondisi mesin yang kotor.

Penggunaan Siklus PDCA sudah banyak terbukti untuk dapat membantu langkah perbaikan atau peningkatan mutu produksi seperti diaplikasikan pada peningkatan kinerja *load lugger* (Setiawan 2021), mengurangi unit cacat *insufficient epoxy* pada area *die attach* (Kurniawan, 2017), peningkatan dan pengendalian kualitas pada produk lemari es (Fatah, 2021) dan pengendalian kualitas untuk menurunkan cacat pada produk kecap kemasan *pouch* 60ml (Utami, 2021). Sehingga dalam permasalahan penelitian ini siklus (*Plan, Do, Check, Act*) PDCA dapat digunakan untuk mencari usulan perbaikan yang dapat meminimalkan kecacatan produk pada produksi mukenah di UMKM Sajidah

1.2 Perumusan Masalah

Berikut ini adalah perumusan masalah dari penelitian pada produk mukenah di UMKM Sajidah

- 1 Apa saja faktor penyebab kecacatan dalam proses produksi mukenah di UMKM Sajidah ?
- 2 Strategi apa yang akan diberikan kepada UMKM Sajidah untuk mengatasi terjadinya kecacatan dalam proses produksi pada pembuatan mukenah di UMKM Sajidah

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini pada produk mukenah di UMKM Sajidah ialah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi cacat pada mukenah dan faktor penyebab cacat pada produksi mukenah di UMKM Sajidah
2. Memberikan masukan strategi menggunakan metode *Plan, Do, Check, Act* (PDCA) untuk meminimalkan kecacatan pada proses produksi mukenah di UMKM Sajidah

1.4 Batasan Masalah dan Asumsi

1.4.1 Batasan Masalah

Batasan masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini dilakukan pada proses produksi mukenah di UMKM Sajidah pada divisi *quality control*

1.4.2 Asumsi

Proses produksi mukenah berlangsung secara normal selama proses penelitian berlangsung

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang dapat diperoleh setelah melakukan penelitian ini ialah sebagai berikut :

1. Manfaat bagi pelaku usaha, dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dan sebagai informasi untuk menjadi bahan pertimbangan faktor yang menyebabkan kecacatan produk sehingga dapat mengurangi tingkat kecacatan produksi pada mukenah dan meningkatkan keuntungan bagi UMKM Sajidah
2. Manfaat bagi peneliti yaitu diharapkan dapat bermanfaat untuk mengaplikasikan ilmu yang telah didapatkan pada bangku kuliah untuk menemukan strategi yang berguna untuk mengurangi kecacatan pada produk

1.6 Sistematika Penulisan

Berikut adalah sistematika penulisan pada penelitian ini yang terdiri dari lima bab ialah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

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

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab II ini berisi tentang teori – teori yang digunakan untuk landasan dalam penelitian yang dilakukan, yang membahas mengenai, kualitas, pengendalian kualitas, metode *Plan, Do, Check, Action* (PDCA), *7 tools*, *Failure mode and effect analysis* (FMEA), *5W+1H*, serta penelitian terdahulu. Sehingga pembaca dapat mengetahui poin – poin yang ada dalam penelitian ini.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab III berisi tentang waktu dan tempat pelaksanaan penelitian, jenis penelitian, data penelitian, teknik pengumpulan data, variable penelitian, metode penyelesaian, dan *flowchart* penelitian yang menjelaskan tahapan penelitian yang dilakukan.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab IV berisi tentang penjelasan objek penelitian berupa data-data yang diperoleh dari penelitian dan pengolahan data pada penelitian, analisa dengan menjelaskan secara detail, dan rekomendasi strategi perbaikan

BAB V KESIMPULAN

Bab V ini berisi tentang kesimpulan dari pembahasan yang ada dalam penelitian ini berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis data serta terdapat saran untuk disampaikan kepada obyek penelitian atau pelaksanaan penelitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN