

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan terdiri dari latar belakang, rumusan masalah, batasan penelitian, tujuan penelitian, manfaat penelitian, serta sistematika penulisan.

1.1 Latar Belakang

Usaha konveksi adalah industri yang bergerak dalam bidang pemenuhan kebutuhan sandang. Tingkat pelayanan dalam memenuhi kebutuhan pokok mengharuskan industri konveksi untuk melakukan proses produksi dalam jumlah yang relatif banyak dengan model yang beragam. Umumnya industri konveksi membuat pakaian jadi dalam bentuk baju koko, sarung, seragam, mukenah, kemeja, celana dan lain sebagainya (Notarisanto et al., 2023). Badan Pusat Statistik (BPS) menjelaskan bahwa terdapat perkembangan secara positif dalam bidang industri konveksi. Awal tahun 2023, industri konveksi mengalami ekspansi dengan nilai Indeks Kepercayaan Industri (IKI) sebesar 51,54 %. Hal tersebut menunjukkan bahwa periode tersebut mengalami kenaikan dibandingkan nilai IKI pada bulan Desember 2021 sebesar 50,9%. Dengan adanya kenaikan tersebut, kondisi umum perusahaan dikatakan stabil (Surtriso, 2023).

Menurut Radianza (2020), pengendalian dapat diartikan sebagai suatu aktivitas yang dilakukan oleh perusahaan jika terdapat penyimpangan pada proses produksi yang sudah direncanakan. Pengendalian dilakukan juga sebagai bahan evaluasi untuk menjamin kualitas suatu produk yang dikerjakan. Produk yang kualitas nya baik dapat dilihat dari proses awal pemilihan bahan baku hingga proses produk jadi dan siap dipasarkan. Kualitas dapat diartikan sebagai suatu kondisi yang berhubungan dengan produk, manusia, tenaga kerja, proses dan tugas, serta lingkungan yang bertujuan untuk memenuhi keinginan pelanggan atau konsumen. Kualitas suatu produk dapat dilihat dari segi wujud luar produk tersebut, biaya produksi yang sudah dilakukan dan produktivitas dari produk yang dihasilkan (Nazia et al., 2023). Pengendalian kualitas merupakan kegiatan yang saling berkesinambungan dan saling berkaitan dalam mengukur suatu karakteristik

kualitas produk jika terdapat ketidaksesuaian pada produk yang sedang dikerjakan sehingga akan dilakukan kegiatan evaluasi untuk mengetahui kesalahan apa yang terjadi sehingga dapat meminimalisi kecacatan produk demi menjaga kualitas yang dikerjakan. Pengendalian kualitas memegang peran penting untuk mengetahui perkembangan suatu perusahaan mengalami peningkatan atau tidak saat memproduksi suatu produk (Zulaikha, 2021).

Menurut Bimansyah dan Yuwono (2023), *Statistical Process Control* (SPC) merupakan langkah yang diambil untuk mengendalikan kualitas produk yang dihasilkan pada biaya minimum sehingga produk yang dihasilkan tetap konsisten. Metode SPC juga digunakan sebagai cara untuk meminimalisir tingkat kecacatan produk yang terjadi pada saat proses produksi yang sedang berlangsung. Metode SPC memiliki tujuh alat bantu utama yang dapat digunakan seperti *checksheet*, histogram, diagram pareto, *scatter diagram*, *fishbone diagram*, *flowchart*, dan *control chart*. *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) merupakan metode yang digunakan sebagai evaluasi jika terjadinya kegagalan dari suatu sistem proses produksi. Metode FMEA memiliki tiga variabel proses utama diantaranya *severity*, *occurrence*, dan *detection*. Kegunaan dari metode FMEA ialah menentukan peringkat jika terjadi kegagalan dan dapat ditentukan dengan skala 1 sampai 10 (Sasi et al, 2023).

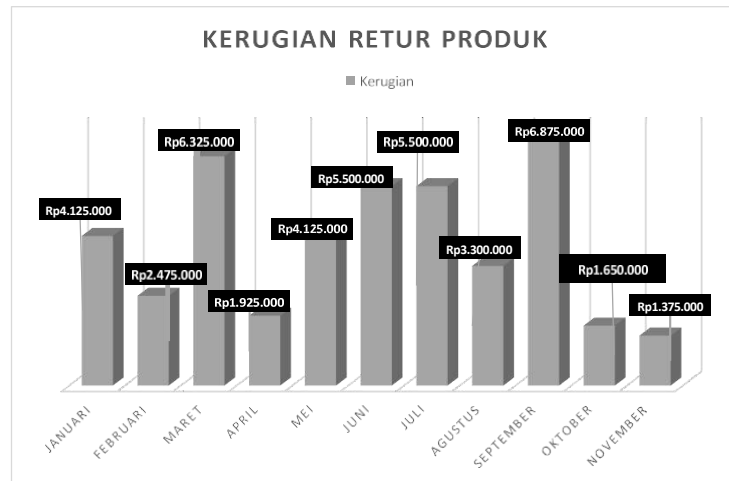
CV. Zakka Garment merupakan sebuah badan usaha yang bergerak dibidang konveksi busana muslim. Badan usaha ini sudah berdiri sejak tahun 1999 dan berlokasi di Jl. Pahlawan Gg. V No. 1 Gapuro Sukolilo, Bedilan, Kec. Gresik, Kabupaten Gresik, Jawa Timur 61119. Sistem produksi yang diterapkan oleh CV. Zakka Garment yaitu dengan memproduksi *merk* yang sudah ada seperti zakka, sajidah, tasmania, merk kosongan, dan juga dapat menerima orderan dari luar dengan minimum pembelian per pcs. Produk yang dihasilkan di CV. Zakka Garment sesuai dengan kebutuhan konsumen mulai dari ukuran size S, M, L, XL, XXL, XXXL. CV. Zakka Garment lebih mengutamakan kualitas dan kenyamanan, produk CV. Zakka Garment dapat ditemukan di toko-toko yang menyebar di seluruh wilayah Indonesia.

Kebijakan dari CV. Zakka Garment berjalan dengan menggunakan konsep *Make to Stock* serta *Make to Order*. Konsep dalam *make to stock* ialah perusahaan tersebut tetap memproduksi stok produk yang dijual dalam *market place* yang tersedia sesuai dengan jumlah yang ada pada *display*. Konsep dalam kebijakan *make to order* dapat digambarkan ketika *reseller* memesan sejumlah produk sesuai dengan kesepakatan dengan *owner* CV. Zakka Garment dengan beberapa pertimbangan, seperti waktu produksi serta bahan yang digunakan. Segala bentuk keluhan dapat langsung disampaikan pada *website* yang disediakan oleh CV. Zakka Garment sebagai masukan dan pertimbangan dalam proses produksi selanjutnya. Keluhan yang dialami oleh *reseller* maupun konsumen nantinya akan dilakukan perbaikan dengan cara mengganti produk yang *defect* dengan produk baru serta dapat diganti dengan biaya pengembalian untuk menjaga nama baik perusahaan tersebut.

Dari banyaknya keluhan produk busana muslim yang di produksi CV. Zakka Garment ditemukan permasalahan produk cacat pada busana muslim. Permasalahan tersebut seperti cacat kain (kelunturan), cacat bordir, lubang kancing tidak cocok, label tidak terpasang, dan jahitan tidak rapi. Dengan adanya permasalahan tersebut, perlu dilakukan evaluasi dari aktivitas produksi secara menyeluruh untuk mengetahui penyebab terjadinya permasalahan yang mengakibatkan produk tidak memenuhi standar. Hal ini perlu dilakukan agar dapat meningkatkan citra perusahaan untuk tetap bersaing di kalangan perusahaan serupa.

Tabel 1.1 Data cacat produk (Sumber : Data CV Zakka Garment)

Periode 2023	Jenis Cacat				
	Kain	Bordir	Lubang Kancing	Label	Jahitan
Januari	3	3	0	1	8
Februari	1	5	0	1	2
Maret	17	0	2	2	2
April	0	1	3	0	3
Mei	5	3	1	0	6
Juni	9	7	2	0	2
Juli	4	2	5	7	2
Agustus	6	2	0	0	4
September	7	7	4	2	5
Oktober	1	0	1	2	2
November	4	2	1	0	0



Gambar 1.1 Jumlah kerugian akibat retur produk

Gambar 1.1 dan tabel 1.1 merupakan data akumulasi selama sebelas bulan terjadinya aktivitas produksi. Data yang dikumpulkan terkait *retur* produk dapat dilihat secara visual bahwasannya terdapat perbedaan jumlah *retur* di setiap periode produksi. Terdapat 157 produk jenis produk baju muslim merk *Zakka* yang telah diretur oleh distributor atau *reseller* yang mengakibatkan terjadinya total kerugian yang cukup besar yakni Rp43.175.000,-. Hal tersebut menyebabkan proses produksi terganggu dan sehingga harus dilakukan retur atau diganti produk baru yang serupa. Barang yang diretur terjadi akibat cacat kain (kelunturan), cacat bordir, lubang kancing tidak cocok, label tidak terpasang, jahitan tidak rapi. Data tersebut dapat diketahui bahwa kerugian paling banyak terjadi di bulan September dengan kerugian sebesar Rp6.875.000,-. *Retur* yang terjadi dalam jumlah yang cukup banyak dapat mempengaruhi *rating* rumah produksi tersebut, sehingga perlu dilakukan pengendalian agar retur produk tidak meningkat. Penelitian ini dilakukan untuk membantu meningkatkan kenyamanan serta produktivitas penggunaan baju muslim di berbagai kalangan. Selain itu, penelitian yang dilakukan dapat meningkatkan kualitas produk baju muslim yang tersedia di pasaran dan memenuhi kebutuhan konsumen.

Menurut Bimansyah dan Yuwono (2023), Tahapan penyelesaian yang dilakukan untuk mengendalikan kualitas produk metode *Statistical Process Control* (SPC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Metode *statistical process control* dilakukan dengan melakukan pengawasan, pengukuran, serta analisa. Hasil yang didapatkan menunjukkan jenis cacat yang terjadi serta faktor penyebab kecacatan tersebut dapat diketahui. Metode *failure mode and effect*

analysis dapat digunakan sebagai upaya melakukan usulan perbaikan kualitas produk dengan menentukan potensi sebuah kegagalan berdasarkan perhitungan nilai *Risk Priority Number* (RPN).

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang terdapat dalam penelitian antara lain:

1. Jenis kecacatan produk dan faktor penyebab kecacatan apa saja yang terjadi dalam kerusakan pada produk busana muslim yang di produksi oleh CV. Zakka Garment.
2. Jenis cacat apa yang paling beresiko yang terjadi pada produk busana muslim yang di produksi oleh CV. Zakka Garment.
3. Apa saja usulan alternatif perbaikan yang tepat untuk menekan produk busana muslim yang mengalami cacat pada CV. Zakka Garment?

1.3 Batasan Penelitian

Batasan penelitian yang dilakukan dalam kegiatan penelitian antara lain:

1. Penelitian ini dilaksanakan di CV. Zakka Garment dengan produk yang diteliti yaitu busana muslim.
2. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui penerapan metode *Statistical Process Control* (SPC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) untuk meminimalisir produk cacat pada baju muslim.
3. Penelitian yang dilakukan untuk mengetahui faktor penyebab kecacatan pada produk busana muslim hanya menggunakan data penelitian yang dimiliki oleh CV. Zakka Garment selama bulan Januari 2023 hingga bulan November 2023.

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang akan dicapai antara lain:

1. Mengetahui jenis kecacatan dan faktor penyebab terjadinya kecacatan pada produk busana muslim yang di produksi oleh CV. Zakka Garment.
2. Mengetahui jenis cacat apa yang paling beresiko sehingga mempengaruhi

proses produksi pada produk busana muslim yang di produksi oleh CV. Zakka Garment.

3. Mengetahui apa saja usulan alternatif perbaikan yang tepat untuk menekan jumlah kecacatan yang terjadi pada proses produksi produk busana muslim yang di produksi oleh CV. Zakka Garment.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang dilakukan terbagi menjadi tiga manfaat yaitu bagi peneliti, bagi perusahaan, serta bagi lembaga Pendidikan.

1.5.1 Bagi Peneliti

Manfaat yang didapatkan bagi peneliti adalah:

1. Menambah wawasan keilmuan serta pengetahuan yang lebih luas dalam penerapan ilmu di masa perkuliahan.
2. Meningkatkan kesiapan mental peneliti untuk memasuki dunia kerja.

1.5.2 Bagi Instansi

Manfaat yang didapatkan bagi instansi adalah:

1. Hasil kegiatan penelitian menjadi bahan pertimbangan untuk mengambil keputusan dan dijadikan referensi untuk penelitian berikutnya.
2. Dengan menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) perusahaan dapat mengupayakan aktivitas peningkatan strategi untuk meminimalisir produk cacat.

1.5.3 Bagi Lembaga Pendidikan

Manfaat yang didapatkan bagi lembaga pendidikan adalah:

1. Memberikan informasi tambahan dalam bidang ilmu pengetahuan khususnya mahasiswa Teknik Industri.
2. Informasi yang didapatkan dapat membantu dalam meningkatkan rasa keingintahuan mahasiswa Teknik Industri.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi penelitian yang dilakukan pada perusahaan ini ialah:

1. Produk busana muslim harus mempertimbangkan beberapa faktor seperti

kenyamanan, fleksibilitas, serta keamanan.

2. Produk busana muslim masih mempertimbangkan faktor dari estetika dn gaya sesuai tren masa kini.
3. Produk busana muslim dapat di terima dan digunakan oleh berbagai kalangan.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang dilakukan dalam penelitian ini bertujuan untuk memudahkan penjelasan materi yang disusun secara sistematis dan dapat digambarkan sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan membahas tentang latar belakang permasalahan yang diteliti, rumusan masalah membahas permasalahan yang diteliti, tujuan penelitian membahas inti dan target yang ingin dicapai saat penelitian, manfaat penelitian digunakan untuk menjelaskan apa saja maanfaat yang diterima oleh beberapa pihak, dan sistematika penulisan membahas penyusunan laporan skripsi secara sistematis dan memudahkan untuk menjelaskan materi yang disusun.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua tinjauan pustaka membahas tentang penelitian yang telah dilakukan dan digunakan sebagai bahan referensi penelitian.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab tiga metode penelitian membahas mengenai alur penelitian dan digambarkan melalui sebuah *flowchart* yang didapatkan saat melakukan penelitian.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab empat hasil penelitian dan pembahasan membahas mengenai analisa dan hasil perhitungan selama penelitian dilakukan sehingga memperoleh hasil yang dibutuhkan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima kesimpulan dan saran, membahas kesimpulan dan saran yang didapatkan dalam melakukan pengolahan data sehingga dapat dilakukan sebuah perbaikan di penelitian selanjutnya.