

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Seiring berkembangnya zaman yang semakin pesat dan teknologi semakin canggih akan berdampak pada pertumbuhan ekonomi, khususnya dalam bidang *fashion*. *Fashion* dalam dunia industri memiliki peran penting dan berkaitan erat dengan kebutuhan gaya hidup masyarakat terkini. Dunia industri *fashion* yang semakin kompetitif sehingga akan bersaing dengan meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Perkembangan *fashion* memiliki dampak negatif terhadap sosial dan lingkungan, tetapi disisi lain memiliki potensi besar bagi ekonomi kreatif Indonesia dan penyerapan tenaga kerja (Handayani, 2022). Kualitas pada perkembangan ekonomi dalam dunia *fashion* harus diiringi oleh regulasi yang dapat menjaga kestabilan perkembangan *fashion* di tengah masyarakat, hal ini ditunjukkan bahwa industri *fashion* merupakan industri yang kompleks karena adanya beberapa faktor seperti kualitas dari bahan yang digunakan suatu produk (Putra & Disemadi, 2022).

PT Assabar Sukses Berkah merupakan salah satu perusahaan konveksi yang ada di Kabupaten Gresik dengan merek dagang “President Moslem Wear” yang menyediakan produk busana muslim khusus untuk pria seperti baju koko dan gamis. Produk busana muslim yang dihasilkan serta dipasarkan mulai dari wilayah Gresik hingga ke daerah-daerah sekitar Jawa Timur. PT Assabar Sukses Berkah memiliki hari kerja sebanyak 6 hari yaitu senin-sabtu dengan total produksi per bulan rata-rata 762 produk. Hal tersebut menjadikan perusahaan harus memiliki adanya sebuah sistem pengendalian kualitas yang diharapkan dapat meningkatkan kepuasan konsumen terhadap produk yang dipasarkan untuk memberikan upaya yang terbaik kepada konsumen dalam hal kualitas maupun pelayanan.

Berdasarkan hasil pengamatan pada objek penelitian, pada saat melakukan produksi dapat terjadi cacat produk hasil proses pembuatan busana muslim terutama untuk produk gamis. Produk yang cacat tersebut bisa dibilang rendah tetapi masih bisa diminimalkan untuk mengurangi produk jadi yang dibuang karena

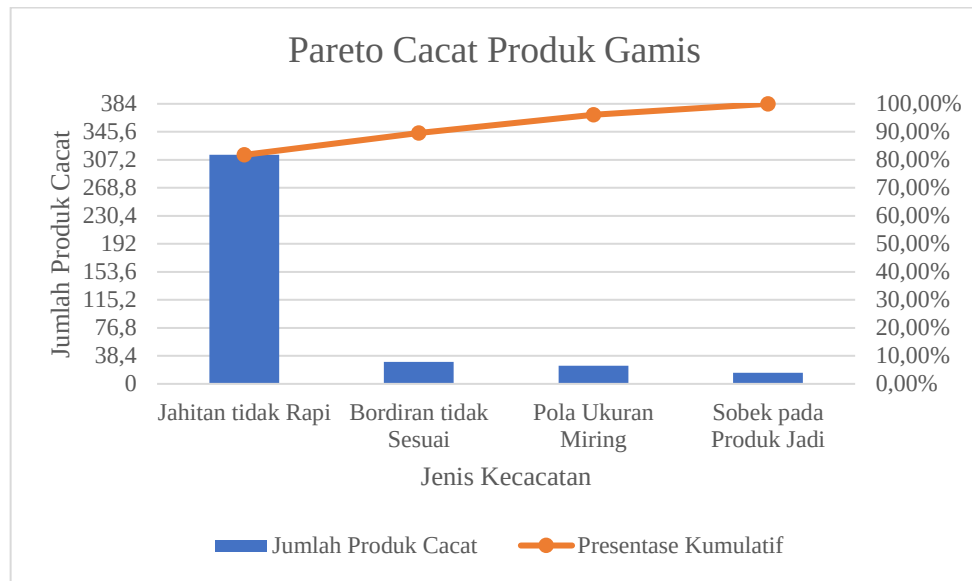
tidak dapat didaur ulang atau diperbaiki serta menyebabkan kerugian yang cukup lumayan bagi perusahaan. Keluhan yang dialami perusahaan penyebabnya yaitu terjadi kesalahan terutama dibahan mentah, pada proses pemotongan mengalami kesalahan yang mengakibatkan bahan mentah tidak bisa diproses ke tahap berikutnya. Berikut merupakan data historis produk yang cacat setiap bulan yang didapat dari perusahaan.

Tabel 1.1 Data historis produksi gamis PT Assabar Sukses Berkah

Bulan	Jumlah Produksi Gamis	Jenis Cacat				Jumlah cacat	Presentase Kecacatan
		Jahitan tidak Rapi	Bordiran tidak Sesuai	Pola Ukuran Miring	Sobek pada Produk Jadi		
Oktober 2023	691	73	7	6	3	89	12,88%
November 20023	774	72	8	7	5	92	11,89%
Desember 2023	838	55	6	4	4	69	8,23%
Januari 2024	631	48	4	3	1	56	8,87%
Februari 2024	874	66	5	5	2	78	8,92%
Total	3808	314	30	25	15	384	

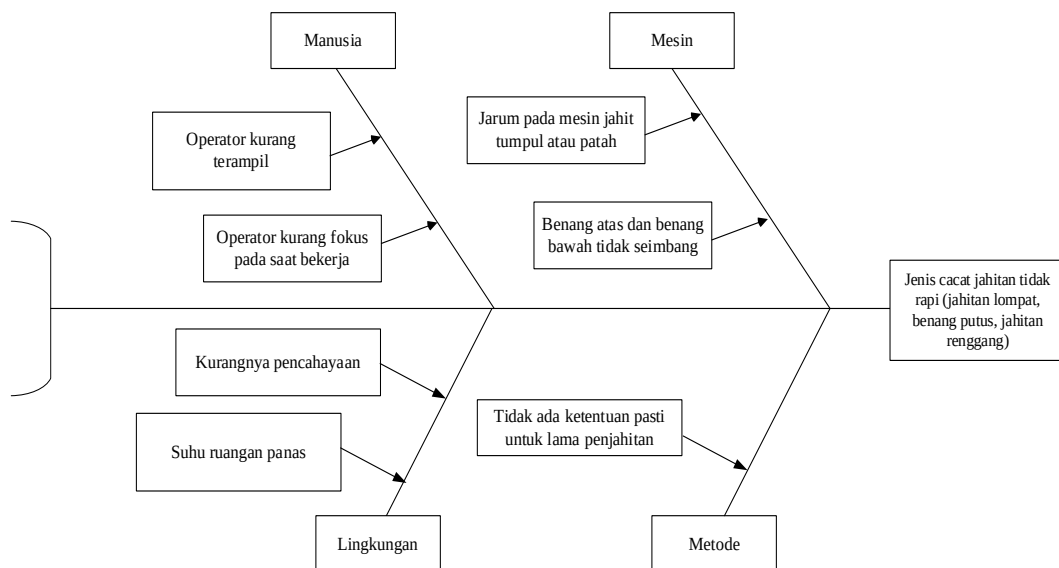
Berdasarkan tabel 1.1 dapat diketahui bahwa jumlah persentase produk cacat pada bulan Februari sebesar 9%, sedangkan standarisasi pada perusahaan mengharapkan persentase cacat sebesar 2%. Jumlah produksi selama lima bulan berturut-turut mulai bulan Oktober sampai dengan bulan Februari, dari data historis bulan Oktober sebanyak 691, bulan November sebanyak 774, bulan Desember sebanyak 838, bulan Januari sebanyak 631, dan pada bulan Februari sebanyak 874, sehingga didapatkan total jumlah produksi sebanyak 3808 produk, serta pada total jumlah produk cacat dari data historis didapatkan sebanyak 364 produk cacat. Bentuk kecacatan pada produk yang tidak sesuai dengan standar yang ditentukan antara lain jahitan tidak rapi, bordiran tidak sesuai, pola ukuran tidak sesuai, dan kain sobek.

Berdasarkan data dan permasalahan yang telah dijelaskan, dapat dibuat diagram pareto. Diagram pareto ini bertujuan untuk mengidentifikasi jenis cacat yang paling dominan, sehingga dapat diketahui jenis cacat prioritas yang perlu diperbaiki terlebih dahulu. Berikut adalah diagram pareto untuk produk gamis.



Gambar 1.1 Diagram pareto produk gamis

Berdasarkan Gambar 1.1, terlihat bahwa jenis cacat yang paling dominan adalah cacat jahitan tidak rapi, dengan persentase kecacatan kumulatif sebesar 80,77%. Data ini menunjukkan bahwa cacat jahitan tidak rapi adalah jenis kecacatan yang harus diperbaiki terlebih dahulu. Berdasarkan data tersebut, dibuat diagram *fishbone* untuk mengidentifikasi akar penyebab terjadinya cacat jahitan tidak rapi. Berikut ini adalah diagram *fishbone* yang menunjukkan penyebab dari cacat jahitan tidak rapi tersebut tersebut.



Gambar 1.2 *Fishbone* diagram

Gambar 1.2 menampilkan diagram *fishbone* untuk jenis cacat yang paling dominan, yaitu cacat jahitan tidak rapi. Diagram *fishbone* ini mengindikasikan bahwa penyebab utama cacat jahitan tidak rapi berasal dari faktor manusia dan mesin. Faktor manusia tersebut meliputi kemampuan operator yang tidak sama dan operator kurang fokus pada saat bekerja serta faktor mesin yang disebabkan jarum pada mesin jahit tumpul atau patah dan terjadi kegagalan *set up* mesin jahit.

Berdasarkan data jumlah produk cacat diambil dari proses produksi produk gamis PT Assabar Sukses Berkah dalam produksi per bulan. Mengatasi adanya kecacatan produk yang mengakibatkan menurunnya jumlah hasil produksi, diperlukan analisa penyebab adanya kecacatan serta bagaimana perbaikan agar meminimalisir jumlah kecacatan dalam produksi tersebut. Oleh karena itu, untuk mengatasi masalah tersebut, maka peneliti melakukan rancangan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode SQC (*Statistical Quality Control*) dan FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*). Penggunaan metode SQC dapat mengidentifikasi faktor penyebab terjadinya kecacatan, menjaga kualitas produk dan meminimalisir biaya serta menjadi inputan metode FMEA. Metode FMEA diharapkan dapat memberikan usulan perbaikan bagi perusahaan untuk meminimalisir kecacatan.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada penelitian ini dapat dijabarkan sebagai berikut.

1. Bagaimana identifikasi pengendalian kualitas menggunakan metode SQC (*Statistical Quality Control*) guna mengurangi kecacatan proses produksi gamis pada PT Assabar Sukses Berkah?
2. Bagaimana strategi untuk meminimalisir kecacatan produksi gamis pada PT Assabar Sukses Berkah?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini dapat dijabarkan sebagai berikut.

1. Mengetahui pengendalian kualitas menggunakan metode SQC (*Statistical Quality Control*) guna mengurangi kecacatan proses produksi gamis pada PT Assabar Sukses Berkah.

2. Mengetahui strategi untuk meminimalisir kecacatan produksi gamis pada PT Assabar Sukses Berkah.

1.4 Manfaat Penelitian

Berdasarkan penelitian ini, diharapkan dapat memberikan dampak dan manfaat yang positif kepada pihak yang bersangkutan sebagai berikut.

1. Membantu dalam upaya mengidentifikasi penyebab kecacatan produksi gamis pada PT Assabar Sukses Berkah.
2. Memberikan alternatif cara meminimalisir kecacatan produksi gamis pada PT Assabar Sukses Berkah.

1.5 Batasan Penelitian

Batasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Data produksi yang digunakan hanya pada bulan Oktober 2023- Februari 2024.
2. Penelitian ini hanya berfokus pada peningkatan kualitas produksi gamis.
3. Penelitian ini tidak menghitung biaya produksi, biaya produksi cacat maupun laba dan rugi perusahaan.
4. Penelitian ini hanya dilakukan sampai tahap rekomendasi penanggulangan.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan selama penelitian berlangsung adalah sebagai berikut.

1. Tidak terdapat perubahan kebijakan perusahaan selama proses produksi gamis selama penelitian.
2. Tenaga kerja dalam proses produksi memiliki keahlian yang sama.

1.7 Sistematika Penelitian

Sistematika penulisan skripsi terdiri dari lima bab utama dengan urutan yang dapat dirincikan sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Pendahuluan dalam penelitian ini berisikan mengenai usulan penelitian yang saling berkaitan yang mendasari dilakukannya penelitian ini, seperti latar belakang,

rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Tinjauan pustaka dalam penelitian ini berisikan mengenai teori pendukung yang mendasari pembahasan dalam permasalahan, metode, dan konsep yang dipakai dalam mengerjakan penelitian ini. Teori, metode, dan konsep yang digunakan menggunakan sumber dari jurnal, buku, artikel, dan penelitian terdahulu. Tinjauan pustaka yang dipakai dalam penelitian ini antara lain yaitu *Statistical Quality Control (SQC)*, *FMEA (Failure Mode Effect Analysis)* dan penelitian terdahulu.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Metodologi penelitian berisi mengenai tempat serta waktu penelitian ini dilakukan, jenis penelitian, teknik pengambilan dan pengolahan data, metode yang dipakai dalam penelitian ini dilakukan secara sistematis, terstruktur, dan terarah yang saling berkaitan.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil dan pembahasan berisikan tentang gambaran umum dari perusahaan, hasil penelitian, hasil analisis data dan pembahasannya

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan dan saran berisikan tentang kesimpulan dari penelitian yang sudah dilakukan beserta saran untuk penelitian berikutnya.