

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisikan latar belakang yang mendasari dilakukannya penelitian ini. Bab satu juga berisi penjelasan mengenai rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi penelitian, dan sistematika penulisan laporan penelitian.

1.1 Latar Belakang

Industri olahraga merupakan salah satu sektor yang menjadi penunjang besar bagi perekonomian Indonesia dalam hal mengantisipasi ketimpangan perekonomian di pedesaan dengan perkotaan melalui penyerapan tenaga kerja, peningkatan pendapatan masyarakat, dan penyebaran industri (Nugroho, 2019). Menurut Mutohir (2003) dalam buku Nugroho (2019), industri olahraga adalah industri yang memproduksi barang dan jasa dengan nilai tambah yang berkaitan dengan segala kebutuhan dalam aktivitas olahraga, kompetensi olahraga, pelatihan, dan pesta olahraga. Parks, *et al.* (1998) berpandangan bahwa *sport production* merupakan satu dari tiga segmen industri olahraga sesuai tipe produknya, dimana segmen produksi olahraga ini terfokus pada penyediaan alat-alat olahraga salah satunya adalah *shuttlecock* (Nugroho, 2019).

Shuttlecock adalah bola yang terbuat dari rangkaian bulu unggas yang digunakan dalam permainan bulu tangkis (Karyono, 2020). Industri *shuttlecock* menjadi industri yang menjanjikan dilihat dari sisi minat masyarakat bermain bulu tangkis, dimana permainan bulu tangkis merupakan olahraga yang merakyat karena mudah dimainkan oleh kalangan anak-anak hingga orang tua. Menurut Jhonson (1984) dalam Ngaru *et al.* (2022), bulu tangkis merupakan olahraga hiburan yang digemari oleh seluruh kalangan usia di seluruh dunia. Tingginya minat masyarakat terhadap permainan bulu tangkis membuat kebutuhan terhadap *shuttlecock* meningkat pula. Sentra industri *shuttlecock* tersebar di beberapa wilayah di Indonesia, salah satunya adalah Kabupaten Nganjuk, Provinsi Jawa Timur. Kabupaten Nganjuk merupakan salah satu wilayah sentra industri *shuttlecock* dimana penghasilan utama masyarakatnya adalah berasal

dari aspek pertanian dan produksi *shuttlecock*. (Badan Pusat Statistik Kabupaten Nganjuk)

UD. Sadex Shuttlecock Production merupakan salah satu produsen *shuttlecock* merek Sadex yang berada di Gang Wijangsongko, Desa Sumengko, Kecamatan Sukomoro, Kabupaten Nganjuk, Jawa Timur. *Shuttlecock* merek Sadex ini dipasarkan melalui media sosial ke berbagai wilayah di Indonesia, dengan mayoritas konsumen di wilayah Kalimantan, Sumatera, Bali, dan Jakarta (Sumber: UD. SSP). Bahan baku utama yang digunakan oleh UD. SSP yaitu bulu angsa dengan *grade A* yang diimpor langsung dari negara China.

UD. SSP memiliki standar kualitas produk terhadap produk yang dihasilkannya. Hal ini untuk memastikan produk yang diberikan ke konsumen dapat bersaing dengan kualitas produk di pasaran dan menjadi jaminan kepercayaan konsumen. Standar kualitas yang diterapkan oleh UD. SSP berpacu pada standar BWF (*Badminton World Federation*) yaitu *shuttlecock* terdiri dari 16 batang bulu, diameter lingkaran 66 mm, berat *shuttlecock* 4.8 - 4.9 gram, kecepatan *shuttlecock* berada pada rentang 66, 67, 68 grain, *shuttlecock* tidak goyang, dan menggunakan bulu angsa dengan *grade A* (Sumber: PB Djarum).

Proses produksi pada UD. SSP sebagian besar masih dikerjakan oleh manusia menggunakan tangan. Terdapat beberapa proses yang mengharuskan untuk menggunakan mesin, namun masih di bawah operasi manusia yaitu pemotongan bulu, pelurusan bulu, pelubangan gabus, penancapan bulu, pengeleman bulu, tes goyangan *shuttlecock*, dan tes kecepatan *shuttlecock*. Dari serangkaian proses produksi tersebut, masih didapati produk akhir yang tidak lolos uji kualitas *shuttlecock*, yakni *shuttlecock* goyang, kecepatan *shuttlecock* tidak sesuai, dan *shuttlecock* mati (tidak berputar). Hasil observasi lapangan selama 7 hari pada proses produksi *shuttlecock* menunjukkan bahwa terdapat produk cacat dengan rata-rata per hari sebanyak 105 unit produk cacat atau sebanyak 9 slop. Hal ini melebihi batas toleransi cacat perusahaan yaitu sebanyak 5% dari total produksi per hari, dalam hal ini sebanyak 50 unit produk cacat dengan rata-rata produksi 981 unit per hari.

Upaya pengendalian kualitas yang dilakukan dalam penelitian ini adalah dengan mengidentifikasi faktor penyebab variasi hasil proses produksi dan mengetahui solusi perbaikan yang tepat untuk meminimalisir tingkat kecacatan produk. Metode yang digunakan adalah *seven tools* dan *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA). *Seven tools* digunakan untuk mengidentifikasi permasalahan dan memprioritaskan kecacatan yang perlu dijadikan prioritas perbaikan, sementara metode FMEA digunakan untuk menganalisa potensi kegagalan dan dampak yang diakibatkan dari potensi tersebut. Potensi kegagalan tersebut akan menjadi dasar dalam memberi usulan strategi perbaikan sebagai bentuk penanggulangan terhadap faktor penyebab kecacatan tersebut. Diharapkan penelitian ini dapat mengidentifikasi faktor penyebab variasi hasil produksi sehingga keseragaman kualitas produk terjaga dan meminimasi terjadinya cacat produk.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang telah dijabarkan pada latar belakang, maka rumusan masalah yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Apa saja faktor penyebab cacat produksi *shuttlecock* UD. SSP?
2. Bagaimana strategi perbaikan kualitas yang tepat untuk meminimalisir cacat produksi *shuttlecock* pada UD. SSP?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab jenis cacat yang terjadi pada proses produksi *shuttlecock* UD. SSP.
2. Mengetahui strategi perbaikan yang tepat untuk meminimalisir cacat produk pada proses produksi *shuttlecock* UD. SSP.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberi manfaat bagi beberapa pihak yang terlibat, di antaranya:

1. Bagi UD. Sadex Shuttlecock Production Nganjuk
Sebagai pertimbangan dalam pengambilan keputusan strategi pengendalian kualitas sebagai upaya menjaga dan memperbaiki kualitas produk oleh perusahaan.
2. Bagi Peneliti
Menambah wawasan dan pengalaman dengan menerapkan teori pengendalian kualitas yang didapat saat perkuliahan terhadap permasalahan aktual di lapangan.
3. Bagi Akademisi
Sebagai referensi dan informasi untuk keperluan studi dan penelitian selanjutnya dalam konsentrasi pengendalian kualitas.

1.5 Batasan Penelitian

Batasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada proses produksi *shuttlecock grade B1*.
2. Fokus penelitian hanya sampai tahap usulan tindakan perbaikan.

1.6 Asumsi-asumsi

Asumsi dalam penelitian ini adalah tidak ada perubahan alur proses produksi dan kebijakan perusahaan.

1.7 Sistematika Penulisan Skripsi

Sistematika penulisan dibuat sebagai panduan agar penulisan laporan terstruktur dalam memberikan gambaran umum terhadap penelitian yang dilakukan dan hasil yang didapat. Sistematika penulisan pada penelitian ini adalah sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Bab I pendahuluan menjelaskan mengenai latar belakang yang mendasari dilakukannya penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, *manfaat* penelitian, batasan masalah, asumsi penelitian, dan sistematika penulisan laporan penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab II tinjauan pustaka menjelaskan mengenai landasan teori, konsep dan metode yang berkaitan dengan permasalahan dan menjadi dasar di dalam hasil dan pembahasan pada penelitian

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab III metodologi penelitian menjelaskan mengenai metode-metode yang digunakan dalam penyelesaian permasalahan dari tahap identifikasi hingga tahap analisa.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab IV hasil dan pembahasan menjelaskan mengenai pelaksanaan penelitian mulai dari pengumpulan data, pengolahan data, hingga analisis hasil dari pengolahan data.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab V kesimpulan dan saran menjelaskan mengenai kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan saran untuk penelitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN