

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan industri yang ketat memacu setiap perusahaan industri manufaktur maupun jasa untuk memiliki keunggulan kompetitif yaitu dalam segi kualitas (*quality*), harga (*cost*), ketepatan waktu pengiriman (*Delivery Time*), dan fleksibilitas (*flexibility*). Keunggulan kompetitif tersebut dapat tercapai dengan melakukan perbaikan secara terus menerus (*Continuous Improvement*). Faktor kualitas produk merupakan faktor yang penting karena sebagai penentu tingkat kepuasan yang diperoleh konsumen (Ghanimata, 2012).

Pengendalian kualitas pada perusahaan baik perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur sangatlah diperlukan. Dengan kualitas jasa ataupun barang yang dihasilkan tentunya perusahaan berharap dapat menarik konsumen dan dapat memenuhi kebutuhan serta keinginan konsumen.

Pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap mutu produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Kualitas dari produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan ukuran - ukuran dan karakteristik tertentu. Walaupun proses-proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataan masih ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar atau dengan kata lain produk yang dihasilkan mengalami kerusakan atau cacat pada produk.

Kualitas produk yang baik dihasilkan dari pengendalian kualitas yang baik pula. Maka banyak perusahaan yang menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan suatu produk dengan kualitas yang baik. Untuk itulah pengendalian kualitas dibutuhkan untuk menjaga agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang berlaku.

Standar kualitas yang dimaksud adalah bahan baku, proses produksi, dan produk jadi (M.N Nasution, 2005). Oleh karenanya, kegiatan pengendalian kualitas tersebut dapat dilakukan mulai dari bahan baku, selama proses produksi

berlangsung sampai pada produk akhir dan disesuaikan dengan standar yang ditetapkan.

Guna memasuki pasar internasional, setiap kegiatan produksi perusahaan harus mampu menghasilkan suatu produk yang berkualitas. Harapan meningkatkan kualitas suatu produk tercapainya tingkat kecacatannya mendekati *zero defect*. Perbaikan kualitas dan perbaikan suatu proses terhadap sistem produksi secara menyeluruh harus dilakukan guna ingin menghasilkan produk yang berkualitas. Suatu perusahaan bisa dikatakan berkualitas jika perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang baik dan terkendali. Melalui pengendalian kualitas (*Quality Control*) diharapkan bahwa perusahaan dapat meningkatkan sebuah efektifitas pengendalian dalam mencegah terjadinya produk cacat (*Defect Prevention*), sehingga dapat menekan terjadinya pemborosan dari segi material maupun tenaga kerja yang akhirnya dapat meningkatkan produktivitas produksi dalam menghasilkan produk yang berkualitas.

Pada kesempatan ini mengambil penelitian di perusahaan PT. Ungaran Indah Busana. PT. Ungaran Indah Busana (UIB) yang berlokasi di Jl. Raya Karangjati-Pringapus KM. 5, Ungaran 50552 Semarang adalah sebuah produsen dan *exporting garment* yang berkualitas di Indonesia. Perusahaan selalu mengutamakan *Quality* dan kuantitas untuk memuaskan *Customers*. Proses produksi di PT. Ungaran Indah Busana meliputi beberapa tahapan mulai dari inspeksi bahan baku (*inspection*), pembuatan pola garment (*pattern marker*), pemotongan bahan (*cutting*), *sewing*, proses potong benang, *finishing*, *packing* dan *final inspection*.

Selama ini, PT Ungaran Indah Busana memproduksi Jaket dan *blues*. Tabel 1.1 dan Tabel 1.2 berikut adalah rekapitulasi data hasil produksi dan produksi yang cacat.

Tabel 1. 1 Hasil Produksi *Jaket*

Bulan	Jumlah Produksi (pcs)	Jumlah Reject	Persentase %
Mei 2018	153.631	2304	1,50%
Juni 2018	98.783	1818	1,84%
Juli 2018	104.484	2090	2%
Agustus 2018	148.058	2102	1,42%
September 2018	59.943	1103	1,84%
Oktober 2018	84.043	487	0,58%

Bulan	Jumlah Produksi (pcs)	Jumlah Reject	Persentase %
November 2018	148.308	2150	1,45%
Desember 2018	134.427	1250	0,93%
Januari 2019	79.437	977	1,23%
Februari 2019	74.432	179	0,24%
Maret 2019	108.428	2006	1,85%
April 2019	32.439	461	1,42%
Total	1.226.413	16.927	-
rata rata	102.201	1.411	1,36%

Tabel 1. 2 Hasil Produksi *Blues*

Bulan	Jumlah Produksi (pcs)	Jumlah Produk Cacat (pcs)	Persentase (%)
Mei 2018	477.356	118.862	24,90%
Juni 2018	434.245	99.442	22,90%
Juli 2018	424.012	97.523	23%
Agustus 2018	461.418	92.745	20,10%
September 2018	423.536	91.907	21,70%
Oktober 2018	398.728	120.416	30,20%
November 2018	379.271	100.507	26,50%
Desember 2018	407.484	101.056	24,80%
Januari 2019	398.848	93.330	23,40%
Februari 2019	417.274	96.390	23,10%
Maret 2019	481.384	133.825	27,80%
April 2019	492.284	133.901	27,20%
TOTAL	5.195.840	1.279.904	-
Rata-rata	432.987	106.659	24,63%

Selama ini, PT Ungaran Indah Busana dalam upaya meningkatkan kualitas produk menggunakan metode *Plan, Do, Check, Act* (PDCA). Meskipun penggunaan metode ini umum digunakan oleh perusahaan untuk mengontrol produk cacat, namun tingkat keakuratannya masih relatif kurang. Karena dalam proses produksi masih ditemukan masalah seperti terjadi ketidak sesuaian antara hasil produksi dengan yang diharapkan konsumen, kecacatan produk saat produksi yang sering terjadi mengakibatkan penjualan dan tingkat produktivitas menurun.

Standar kualitas yang diminta oleh *Buyer* dari PT. Ungaran Indah Busana memberikan toleransi sebesar 4 % *defect* ketika diekspor, Perusahaan menetapkan seminim mungkin batas tingkat kecacatan maksimum atau *allowance* yang bisa diterima dari produksi yaitu sebesar 15%, yang dimana perusahaan menambah jumlah produksi guna menghindari adanya melebihi batas cacat yang sudah ditentukan.

Namun, selama periode bulan Mei 2018 sampai dengan April 2019 *sewing* produksi telah menghasilkan rata-rata tingkat kecacatan sebesar 1,36% *jaket* dan 24,63% *blues*, hasil tersebut ditunjukkan pada tabel 1.1 dan tabel 1.2 yang menunjuk periode bulan yang menghasilkan tingkat kecacatan terbesar adalah untuk produksi jaket pada bulan Maret 2019 sebanyak 2006 pcs atau 1,85% dan untuk produksi *blues* Oktober 2018 sebanyak 120.416 pcs atau 30,20%.

Oleh sebab itu, penurunan sebuah kualitas dari hasil produksi *blues* tidak sesuai dengan target. Maka dari itu, diharapkan terjadi penurunan jumlah kecacatan sehingga aliran proses produksi menjadi lancar dan kualitas terkendali agar produk cacat berkurang.

1.2 Perumusan masalah

Berdasarkan latar belakang yang ada terdapat banyaknya produk cacat yang melebihi batas toleransi yang di berikan pada PT. Ungaran Indah Busana sehingga perlu adanya perbaikan. Oleh karena itu penelitian ini akan melakukan proses perbaikan kualitas secara berkelanjutan guna mengatasi permasalahan tingkat cacat yang melebihi batas maksimum dari perusahaan.

1.3 Pembatasan Masalah

Dalam penelitian yang dilakukan, terdapat beberapa batasan permasalahan untuk memperkuat atribut-atribut yang menjadi pusat perhatian selama melakukan penelitian, diantaranya adalah:

1. Data produksi dan *defect* yang digunakan yaitu 12 bulan produksi, yaitu bulan Mei 2018 – April 2019.
2. Penelitian ini tidak sampai dengan tahapan kontrol karena hasil dari tahap *improvement* belum dapat diimplementasikan kepada pihak perusahaan.

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian di PT. Ungaran Indah Busana adalah sebagai berikut:

1. Mendeskripsikan dan menganalisis proses pengendalian kualitas
2. Mengetahui faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan/kecacatan pada produk
3. Memberikan usulan guna menekan adanya kecacatan / *defect*

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian yang dilakukan di PT. Ungaran Indah Busana adalah sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan
 - Perusahaan dapat menerapkan hasil dari penelitian yang dilakukan oleh peneliti.
 - Diharapkan dapat memberi masukan untuk perusahaan dalam menentukan strategi pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan di masa yang akan datang sebagai upaya peningkatan kualitas produksi.
2. Bagi Peneliti
 - Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan teori yang diperoleh selama kuliah dan meningkatkan wawasan dalam menganalisis dan memecahkan masalah sebelum memasuki dunia kerja khususnya dalam hal pengendalian standar kualitas.
3. Bagi Institusi Pendidikan
 - Dengan adanya penelitian ini, Memberikan rujukan/referensi bagi kalangan akademisi untuk keperluan studi dan penelitian selanjutnya mengenai topic permasalahan yang sama.

1.6 Sistematika Penulisan

Adapun penyusunan laporan ini menggunakan sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berupa uraian yang berisikan tentang pendahuluan, tujuan penelitian di PT. Ungaran Indah Busana, tujuan pembuatan laporan, pembatasan masalah, dan sistematika penulisan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI DAN TINJAUAN PUSTAKA

Memuat penjelasan tentang konsep dan prinsip dasar yang diperlukan untuk memecahkan masalah Tugas Akhir dan untuk merumuskan hipotesis apabila memang diperlukan dari berbagai referensi yang dijadikan landasan pada kegiatan penelitian yang dilakukan. Uraikan hal-hal yang relevan dengan subyek atau topik penelitian yang diusulkan yang merupakan rangkuman singkat materi-materi terkait yang terdapat pada berbagai referensi, dan berikan notasi

BAB III METODE PENELITIAN

Berisi uraian rinci tentang desain, metoda atau pendekatan yang di gunakan dalam menjawab permasalahan penelitian untuk mencapai tujuan penelitian. Uraian dapat meliputi parameter penelitian, model yang digunakan, rancangan penelitian, teknik, teknik pengumpulan data cara pengukuran dan alat yang digunakan), teknik analisis data, cara penafsiran dan pengumpulan data bila menggunakan metode kualitatif. Perlu juga dijelaskan pendekatan yang digunakan, proses penafsiran dan penyimpulan hasil penelitian.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan tentang hasil penelitian di PT. Ungaran Indah Busana yaitu usulan penerapan konsep *six sigma* untuk mengoptimalkan pencapaian target produksi pada proses *sewing*.

BAB V PENUTUP (KESIMPULAN DAN SARAN)

Kesimpulan berasal dari hasil analisis dan merupakan pernyataan singkat, jelas dan tepat tentang apa yang diperoleh atau dapat dibuktikan atau dijabarkan dari hipotesis (dalam kesimpulan tidak perlu ada uraian lagi). Bagi yang melakukan studi kasus dapat memberikan kesimpulan berdasarkan analisa hasil-hasil

pemikirannya. Saran memuat berbagai usulan pendapat yang sebaiknya diperkaitkan oleh peneliti sejenis. Saran dibuat berdasarkan pengalaman, kesulitan, kesalahan, temuan baru yang belum diteliti dan berbagai kemungkinan kerarah penelitian berikutnya.