

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada saat ini pertumbuhan ekonomi Indonesia terus mengalami perkembangan dengan didorongnya perkembangan teknologi IPTEK serta arus globalisasi yang terus terjadi membuat semua sektor ekonomi mengalami pertumbuhan. Seperti contohnya sektor pertanian, pertambangan, industri manufaktur, perdagangan, sektor jasa hotel, restoran, dan bank. Dengan ini kita dapat merasakan sendiri arus globalisasi tersebut yang menuntut agar produsen serta konsumen harus bisa menjadi pelaku-pelaku ekonomi yang handal, melihat segala sesuatu dengan lebih cermat dan teliti agar proses perkembangan sektor perekonomian di Indonesia akan lebih membaik dari tahun ke tahun. Mengingat pelaku dan perkembangan bisnis yang mulai meningkat membuat perusahaan ingin selalu memberikan hasil terbaiknya kepada konsumen sehingga persaingan maupun kompetisi bisnis semakin lebih terasa dengan hadirnya berbagai macam kompetitor untuk satu jenis usaha. Upaya agar untuk tetap bertahan dan dapat memenangkan hati konsumen, perusahaan harus memberikan hasil produknya dengan kualitas yang terbaik, sehingga dapat mengungguli produk dari pesaing.

Salah satu cara untuk bisa menjadi pelaku ekonomi yang handal perusahaan maupun pengusaha, harus menerapkan kualitas dan pengendalian kualitas yang mampu menciptakan produk yang berkualitas terbaik sehingga

dengan hasil mutu produk yang baik mampu meningkatkan reputasi perusahaan. Di mata konsumen dengan sendirinya konsumen akan loyal kepada perusahaan sehingga tidak akan beralih ke perusahaan lain yang membuat konsumen serta pelanggan dapat menerima dan menilai baik perusahaan tersebut. Manajemen yang baik mampu dan dapat mengelola, menjalankan, mengendalikan usaha tersebut, guna meningkatkan produktivitas serta profit/laba yang optimum bagi perusahaan. Dengan tetap memperhatikan setiap prosedur dan standar kinerja yang telah ditetapkan perusahaan secara efektif, efisien dan diharapkan tidak melakukan kesalahan. Dan apabila terjadi kesalahan, mampu menekan jumlah produk *defect* atau barang cacat sekecil mungkin dan memperbaiki kualitas produk yang belum sesuai dengan standar yang telah ditetapkan serta sedapat mungkin mempertahankan kualitas produk yang telah sesuai.

Pada saat ini banyak sistem atau metode yang mengatur dan membahas mengenai kualitas dengan karakteristiknya masing-masing. Suatu produk dapat dikatakan berkualitas jika sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan adapun kesalahan atau cacat pada produk masih dalam batas tertentu yang telah sama-sama disepakati oleh konsumen maupun produsen yang masih bisa ditolerir. Menurut **Saludin** (2017, 45) Kontrol kualitas (QC) adalah sebuah alat manajemen untuk menghasilkan barang dengan kepuasaan karakteristik kualitas dengan secara sistematis membangun batas-batas dapat diterima dari varian ukuran, bobot, *finishing*/penyelesaian, fungsi dan seterusnya, bagi produk dihasilkan dan dengan menjaga barang-barang diproduksi dalam batas-batas kontrol. Dalam manajemen kualitas selain menggunakan pengendalian kualitas

terdapat didalamnya sistem yang membahas proses kontrol secara statistik. Menurut **Heizer & Render** (2010, 344) Kendali proses statistik (SPC) adalah suatu teknik statistik umum yang digunakan untuk memastikan serangkaian proses memenuhi standar. Dimana dalam kendali proses statistik memiliki dua jenis pengendalian yang berbeda dan fungsi yang berbeda yaitu *Acceptance Sampling* menggunakan sampling penerimaan dengan pemeriksaan 100%, pemeriksaan *spot check, no inspection*, dan pemeriksaan pemercontohan tanjung terima. Sedangkan *Control Chart* sebagai alat bantu dalam pengendalian statistik menggunakan peta kendali berupa *Variable Chart* dan *Attribute Chart*.

Menurut **De Feo, Joseph A** (2015, 673) jenis *Control Chart* terbagi dua yaitu dengan menggunakan *Variable Chart* atau dengan menggunakan *Attribute Chart*. Untuk *Variable Chart* sendiri terdapat berbagai tipe peta kendali seperti: *X-bar* dan *R chart* yang disebut grafik rata-rata dan rentang. Selanjutnya ada juga *X-bar* dan *S chart*, grafik rata-rata untuk *X-bar* dan grafik standar deviasi untuk *S chart*. Dan juga ada *X-mR chart* dikenal sebagai grafik *individual and moving range chart*. Yang terakhir ada *Z-mR chart* dikenal grafik *standardized individuals and moving range chart*. Sedangkan dengan menggunakan *atribute chart* juga terdapat berbagai tipe peta kendali seperti: *P chart* yang disebut bagan proporsi atau persentase unit yang tidak sesuai pada setiap sampel dari waktu ke waktu. Selanjutnya ada *nP chart* bagan untuk melacak jumlah unit yang tidak sesuai pada setiap sampel dari waktu ke waktu. Dan juga ada *C chart* digunakan untuk melacak jumlah ketidaksesuaian (cacat, bukan unit yang cacat). Yang

terakhir ada *U chart* variasi dari *C chart*, bagan ini melacak jumlah ketidaksesuaian (atau cacat) per unit pada sampel atau n unit.

Pada saat ini industri garmen/tekstil, manufaktur dan perdagangan masih menjadi industri yang banyak diminati oleh masyarakat untuk memulai melakukan usaha maupun berbisnis untuk menghasilkan pakaian, baju, topi, kaos kaki, dll, yang berbahan dasar kain, benang rajut yang diubah dari bahan mentah menjadi barang jadi, yang diharapkan bisa menjadi usaha yang dapat berkembang dan bisa memberikan kontribusi positif. Pentingnya kualitas dalam industri garmen dan manufaktur bermanfaat untuk mengawasi, menjaga keefektivan, keefisienan, mendeteksi, mentolerir, menghindari dan mencegah cacat produksi. Deteksi biasanya dilakukan pada produk jadi dan pencegahan dilakukan sedini mungkin agar cacat pada produk dapat dicegah. Karena belum tentu produk barang atau jasa yang dihasilkan oleh perusahaan dapat dikatakan berkualitas baik apabila tidak dapat diterima oleh pelanggan dengan tidak memenuhinya spesifikasi maupun standar dan juga tergantung keinginan dan tingkat hasil yang diharapkan oleh konsumen. Karena konsumen tidak hanya melihat produk atau jasa tersebut baik namun juga melihat keunggulan/kelebihan dari produk dan pelayanan yang diberikan perusahaan ke konsumen.

PT. Marga Asih Selaras adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam industri pakaian olah raga. Perusahaan tidak hanya membuat namun juga menerima pesanan sekaligus menjual perlengkapan olah raga, pakaian olah raga seperti *polo shirt*, *T-shirt*, *track suit*, *pant*, *short*, topi, kaos kaki, *knee protector*, *ankle protector*, *elbow protector*, tas olah raga, *towel grips*, *soft grip*, *athletic*

supporter. Proses produksi dari sebelum, selama dan sesudah produksi yang telah dilakukan oleh perusahaan telah dirasa dilakukan dengan baik, tapi pada kenyataannya di lapangan masih ditemukan terjadinya ketidaksesuaian dengan yang diinginkan oleh perusahaan dan standar yang telah ditetapkan karena adanya cacat maupun rusak pada hasil produksi kaos kaki. Seperti terjadi bolong, belang, cacat tekstur, dan jahitan yang tidak sesuai dengan pola pada kaos kaki. Maka dari itu perusahaan menetapkan standar toleransi kerusakan dengan tidak melebihi 3% dari jumlah produksi kaos kaki. Ini merupakan salah satu cara yang dilakukan untuk dapat memantau serta dapat melakukan pengendalian kualitas untuk hasil produksi kaos kaki pada PT. Marga Asih Selaras.

Dari jenis-jenis *control chart* yang ada, penulis memilih menggunakan *atribute chart* dengan pemilihan peta kendali proporsi kerusakan (*p-chart*) yang digunakan untuk mengetahui proporsi atau jumlah produk yang tidak memenuhi spesifikasi (rusak) dari jumlah hasil produksi dan dapat digunakan untuk atau jumlah sampel yang sama maupun bervariasi dalam setiap kali observasi, agar untuk mengetahui apakah cacat produk yang dihasilkan masih dalam batas yang ditetapkan oleh perusahaan. Dan juga karena karakteristik dari perusahaan yang penulis teliti memiliki data yang dapat dikelompokkan menjadi dua, yaitu produk yang dikategorikan sebagai produk yang baik yang memenuhi standar dari konsumen maupun perusahaan, dan produk yang kurang baik atau produk cacat yang tidak memenuhi standar dari konsumen maupun perusahaan yang dapat diklasifikasikan diterima atau ditolak oleh perusahaan maupun konsumen. Dalam karakteristik kualitas atribut digunakan peta kendali p proporsi kerusakan yang

selanjutnya penulis melakukan analisis faktor-faktor penyebab produk cacat dan rusak menggunakan alat bantu dari *Total Quality Control* (TQC), 3 alat bantu yaitu *check sheet*, *pareto diagram*, dan *cause & effect diagram*.

Berdasarkan uraian yang telah dikemukakan tersebut maka penulis tertarik untuk mengadakan penelitian dengan judul: **“Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Peta Kendali P Untuk Meminimumkan Jumlah Cacat Koas Kaki Pada PT. Marga Asih Selaras ”**

1.2 Identifikasi Masalah dan Pembatasan Masalah

Berdasarkan hasil pengamatan dan wawancara penulis dengan karyawan PT. Marga Asih Selaras. Perusahaan memproduksi berbagai macam jenis produk seperti, *polo shirt*, *T-shirt*, *tarck suit*, *pant*, *short*, topi, kaos kaki, *knee protector*, *ankle protector*, *elbow protector*, tas olah raga, *towel grips*, *soft grips*, *athletic supporter*. Karena keanekaragaman produk yang diproduksi oleh perusahaan maka penulis membatasi penelitian ini pada produksi kaos kaki saja, alasannya karena kaos kaki merupakan produk yang umum digunakan oleh orang di berbagai kalangan. Contohnya atlit olahraga, pegawai kantoran, pemerintahan, bank, dan mahasiswa. Koas kaki merupakan suatu pemenuhan kebutuhan pakaian sehari-hari dalam melakukan aktivitas maupun berpergian selalu menggunakan sepatu kets, sepatu olahraga. Hampir semua orang pasti pernah memakai kaos kaki, karena dengan memakai kaos kaki akan melindungi bagian telapak kaki, jari-jari kaki agar tidak lecet/luka dan kaki tetap nyaman kita harus menggunakan kaos kaki sehingga penelitian hanya pada bagian kaos kaki dari PT. Marga Asih

Selaras. Dari perusahaan sendiri diketahui masih terdapat sejumlah kecacatan pada produksi kaos kaki yang dikategorikan dengan cacat jahitan, bolong, belang, dan cacat tekstur. Dalam kurun waktu 6 Maret – 1 Mei 2017. Data produksi kaos kaki yang cacat yang dihasilkan oleh PT. Marga Asih Selaras dapat dilihat pada Tabel 1.1.

Tabel 1.1
Jumlah Produk Cacat Kaos Kaki
Periode Mingguan 6 Maret – 1 Mei 2017

Tanggal Produksi	Jumlah Produksi (pcs)	Total Cacat (pcs)	Persentase (%)
6 Maret–11 Maret	970	36	3,71
13Maret– 18Maret	550	17	3,09
20Maret–25Maret	930	30	3,22
27Maret– 1April	1016	33	3,25
3April – 8April	787	23	2,92
10April – 15April	534	17	3,18
17April – 22April	960	32	3,33
24April – 29April	707	26	3,68
1Mei – 6Mei	707	20	2,83

Sumber: Bagian Produksi kaos kaki PT. Marga Asih Selaras

Dari Perusahaan sendiri telah melakukan pengendalian terhadap proses produksi termasuk pada bagian kaos kaki dan tidak menginginkan hasil produk mereka mengalami masalah ketidaksesuaian dengan konsumennya. Sehingga perusahaan menentukan batas toleransi untuk kaos kaki sebesar 3%. Namun pada kenyataannya masih menunjukkan bahwa adanya produk cacat produk kaos kaki yang melebihi batas toleransi yang ditentukan oleh perusahaan. Data itu ditunjukkan pada periode mingguan tanggal 6 Maret-1 Mei 2017. Dari data tersebut didapatkan total cacat yang paling terbesar dan melebihi dari batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan sebesar 3%, ditunjukkan pada tanggal 6 Maret-11 Maret 2017 dengan jumlah produksi 970 total cacat 36 dan persentase sebesar

3,71%. Dari uraian penjelasan latar belakang di atas dan data produk cacat yang ada, maka penulis mencoba mengidentifikasi permasalahan sebagai berikut:

1. Bagaimanakah kegiatan pengendalian kualitas pada bagian kaos kaki PT. Marga Asih Selaras?
2. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan/kecacatan pada produk kaos kaki PT. Marga Asih Selaras?
3. Bagaimana cara mengurangi cacat kaos kaki pada PT. Marga Asih Selaras?

1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui kegiatan pengendalian kualitas yang diterapkan oleh PT. Marga Asih Selaras dalam meminimumkan jumlah cacat kaos kaki.
2. Untuk mengidentifikasi faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan/kecacatan terhadap kaos kaki yang diproduksi oleh PT. Marga Asih Selaras.
3. Untuk mengetahui cara mengurangi produk cacat kaos kaki pada PT. Marga Asih Selaras.

1.4 Kegunaan Penelitian

Adapun kegunaan penelitian ini bermanfaat baik secara langsung dan tidak langsung bagi:

1. Perusahaan:
 - Masukan bagi pengelolaan kebijakan perusahaan.

- Untuk menentukan strategi dan pengendalian kualitas pada masa yang akan datang.
 - Upaya meningkatkan mutu kualitas produk yang dihasilkan.
2. Penulis:
- Untuk menambah pengetahuan penulis mengenai pengendalian kualitas.
 - Memberikan pengalaman kepada penulis.
3. Pembaca:
- Untuk dijadikan literatur atau referensi tambahan yang berkaitan dengan pengendalian kualitas produk.

1.5 Sistematika Penulisan

Guna memahami lebih jelas skripsi ini, dilakukan dengan cara mengelompokkan materi menjadi beberapa sub bab dengan sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I: PENDAHULUAN

Pada bab ini menjelaskan tentang informasi umum yaitu latar belakang dari permasalahan global mengenai industri garmen, manufaktur, dan perdagangan mengenai kualitas yang sangat penting untuk semua jenis usaha barang atau jasa, kemudian informasi identifikasi permasalahan atau perumusan masalah yang ada mengenai kualitas produksi kaos kaki pada PT. Marga Asih Selaras, serta tujuan dan manfaat penelitian mengenai pengendalian kualitas yang perlu dan penting untuk dilakukan, serta ruang lingkup penelitian di PT. Marga

Asih Selaras, serta informasi atau alasan menggunakan metode, sistematika penelitian menggunakan alat bantu *p-chart* / peta kendali p.

BAB II: KAJIAN PUSTAKA

Pada bab ini berisikan teori dan kerangka pemikiran yang diambil dari beberapa kutipan buku mengenai teori-teori yang dapat mendukung kajian atau analisis yang ditulis teliti oleh penulis.

BAB III: OBJEK DAN METODE PENELITIAN

Pada bab ini diuraikan mengenai objek penelitian yang dipilih oleh penulis adalah perusahaan PT. Marga Asih Selaras pada bagian kaos kaki, metode penelitian deskriptif yang bertujuan untuk menguji dan menganalisis ada atau tidaknya pengendalian kualitas pada produksi kaos kaki. Sumber data didapatkan dari PT. Marga Asih Selaras, dan teknik pengumpulan data yang dilakukan oleh penulis seperti observasi mendatangi langsung serta mewancarai langsung, kemudian teknik analisis data yang dilakukan analisis data kualitatif dan analisis data kuantitatif, proses produksi pada bagian kaos kaki dan struktur organisasi pada PT. Marga Asih Selaras.

BAB IV: ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini diuraikan mengenai analisis dan pembahasan data yang telah diperoleh, untuk mengetahui dan memperoleh hasil dari pengamatan dan

penelitian mengenai jumlah produksi produk cacat dan rusak yang terjadi, dan dapat menggambarkan proses produksi PT. Marga Asih Selaras.

BAB V: PENUTUP

Pada bab ini diuraikan kesimpulan yang sesuai dengan tujuan penelitian dan dapat memberikan saran yang tepat untuk perusahaan PT. Marga Asih Selaras yang diteliti.

