

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kondisi industri manufaktur Indonesia saat ini mengalami perkembangan dan kemajuan yang cukup signifikan. Hal ini bisa terjadi karena adanya niat serta tekad yang begitu tinggi dari para ahli yang berkecimpung di bidang ini, mulai dari pemerintah, akademisi, serta pihak lain dan para pelaku bisnis. Hal ini bisa dibuktikan dengan semakin bertambahnya jumlah industri manufaktur yang beroperasi di berbagai tempat di Indonesia. Entah itu dari perusahaan asing yang mau menanam modalnya di Indonesia, atau dari para pelaku bisnis Indonesia sendiri yang tertarik untuk terjun di dunia bisnis atau usaha manufaktur (<http://www.anneahira.com/industri.htm>).

Kemajuan dan perkembangan zaman mengubah cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk yang diinginkan. Salah satu faktor yang mempengaruhi kepuasan konsumen adalah kualitas produk. Kualitas produk menjadi sangat penting dalam memilih produk disamping faktor harga yang bersaing. Pengertian kualitas adalah kemampuan suatu produk atau jasa dalam memenuhi kebutuhan pelanggan (Heizer & Render; 2009; 300). Suatu perusahaan dikatakan berkualitas jika perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang baik dengan proses terkendali. Melalui pengendalian kualitas (*Quality Control*) diharapkan bahwa perusahaan dapat meningkatkan efektivitas pengendalian dalam

mencegah terjadinya produk rusak, sehingga dapat menekan terjadinya pemborosan dari segi material maupun tenaga kerja yang akhirnya dapat meningkatkan produktivitas.

Menurut Sofjan Assauri dalam bukunya “Manajemen Produksi dan Operasi” (2008; 210), pengendalian kualitas adalah kegiatan memastikan apakah kebijakan dalam hal kualitas (standar) dapat tercermin dalam hasil akhir, atau dengan kata lain usaha untuk mempertahankan mutu atau kualitas dari barang-barang yang dihasilkan agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijakan pimpinan. Menurut Eddy Herjanto (2006; 409) dalam pengendalian kualitas terdapat tujuh alat bantu, yaitu: lembar pengecekan (*checksheet*), histogram, diagram pareto (*pareto diagram*), diagram sebab akibat (*cause and effect diagram*), diagram pancar (*scatter diagram*), bagan aliran/diagram alir (*flow chart*), dan bagan kendali/peta kendali (*control chart*). Salah satu alat yang sering digunakan dalam pengendalian kualitas adalah peta kendali (*control chart*), yang merupakan suatu teknik statistik yang banyak dipergunakan dalam menjamin bahwa suatu proses memenuhi standar. Peta kendali (*control chart*) diklasifikasikan menjadi dua, yaitu peta kendali variabel dan peta kendali atribut. Menurut Heizer & Render (2009; 352) peta kendali variabel digunakan untuk mengawasi proses yang memiliki karakteristik yang berkesinambungan dan dapat diukur, contoh: berat, kecepatan, panjang, volum, dan lain-lain. Peta kendali variabel terdiri dari \bar{x} -chart, R-chart, S-chart, X-chart dan MR-chart. Sedangkan peta kendali atribut umumnya dibagi dalam kelompok sebagai rusak atau tidak

rusak, berhasil atau gagal, dan lain-lain. Peta kendali atribut terdiri dari *p-chart*, *np-chart*, *c-chart*, dan *u-chart*.

Barly Joy Collection adalah sebuah *home industry* yang berada di daerah Tasikmalaya. Perusahaan ini bergerak dalam bidang manufaktur pakaian. Produk yang dihasilkan adalah pakaian dengan bahan kaos. Banyak perusahaan pesaing yang bergerak di bidang yang sama, misalnya produk celana bahan kaos, celana bahan rayon, baju bahan rayon, dan lain-lain. Dengan banyaknya pesaing yang ada di daerah Tasikmalaya, maka perusahaan harus lebih inovatif dalam membuat pakaian dan menghasilkan kualitas yang baik. Pengendalian kualitas perlu dilakukan oleh perusahaan untuk menjaga konsistensi kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan kebutuhan konsumen.

Berdasarkan uraian tersebut, maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul **“Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Dengan Menggunakan Peta Kendali p, Diagram Pareto dan Diagram Sebab Akibat Pada *Barly Joy Collection* Untuk Mengurangi Jumlah Produk Rusak”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan data yang diperoleh dari *Barly Joy Collection* diketahui jumlah produksi dan produk rusak yang dihasilkan pada bulan Januari – Maret 2012 sebagai berikut :

Tabel 1.1
Data Produk Rusak
Pada Produk Pakaian Kaos

Minggu Ke-	Jumlah Produk Yang Dihasilkan (dalam unit)	Jumlah Produk Rusak (dalam unit)	Presentase (%)
1	4.800	86	1,79%
2	4.800	138	2,88%
3	4.800	180	3,75%
4	4.800	412	8,58%
5	4.800	147	3,06%
6	4.800	164	3,42%
7	4.800	122	2,54%
8	4.800	139	2,90%
9	4.800	84	1,75%
10	4.800	103	2,15%
11	4.800	151	3,15%
12	4.800	177	3,69%
13	4.800	227	4,73%
Total	57.600	1.903	

Sumber : Bagian Produksi *Barly Joy Collection*

Berdasarkan tabel tersebut dapat diketahui bahwa jumlah produk rusak di *Barly Joy Collection* pada periode tertentu melebihi standar perusahaan (2,5%). Perusahaan menggunakan dua kualitas bahan yang berbeda, yang pertama bahan kualitas A dengan harga lebih mahal dan bahan kualitas B dengan harga lebih murah.

Risiko yang diperoleh jika perusahaan menggunakan bahan kualitas A maka jumlah rusak yang dihasilkan lebih sedikit dibandingkan dengan menggunakan jenis bahan kualitas B. Karena perusahaan ingin menghasilkan kualitas terbaik maka perusahaan memilih untuk menggunakan jenis bahan kualitas A dengan harga lebih mahal tetapi risiko produk rusak yang dihasilkan lebih sedikit, sehingga perusahaan menetapkan standar rusak sebesar 2,5%. Bahan yang

digunakan perusahaan saat ini adalah bahan jenis cotton carded 24S. Dengan demikian, maka dapat dirumuskan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimanakah kegiatan pengendalian kualitas yang selama ini dilakukan oleh perusahaan?
2. Bagaimana peranan peta kendali dalam melakukan pengendalian kualitas di perusahaan?
3. Apa saja jenis-jenis kerusakan produk yang terjadi di perusahaan?
4. Apa faktor penyebab adanya produk rusak yang terjadi di perusahaan?

1.3 Tujuan Penelitian

Penelitian ini memiliki tujuan sebagai berikut :

1. Untuk menjelaskan kegiatan pengendalian kualitas yang selama ini dilakukan oleh perusahaan.
2. Untuk menjelaskan peranan peta kendali dalam melakukan pengendalian kualitas di perusahaan.
3. Untuk menjelaskan jenis-jenis kerusakan produk yang terjadi di perusahaan.
4. Untuk menjelaskan faktor penyebab adanya produk rusak yang terjadi di perusahaan.

1.4 Kegunaan Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan kegunaan bagi semua pihak, antara lain :

1. Bagi Peneliti

Untuk menambah wawasan dan pengetahuan khususnya dalam bidang manajemen operasi tentang pengendalian kualitas.

2. Bagi Perusahaan

Memberikan masukan kepada pihak perusahaan untuk mengendalikan kualitas barang yang sesuai dengan standar menggunakan peta kendali.

3. Bagi Fakultas

Hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai tambahan referensi dan pengetahuan mengenai pengendalian kualitas dengan menggunakan peta kendali.

4. Bagi Peneliti Lain

Hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan referensi untuk penelitian selanjutnya mengenai pengendalian kualitas.