

BAB 1**PENDAHULUAN****1.1 Latar Belakang Penelitian**

Pada saat ini perekonomian di dunia telah memasuki era globalisasi. Semua faktor-faktor produksi seperti tenaga kerja, bahan baku, uang, informasi, telekomunikasi, pendidikan, dll. saat ini sangatlah mudah didapatkan karena semakin minimnya batas-batas suatu negara. Dengan kemajuan teknologi segala sesuatu semakin cepat diakses dan cepat prosesnya dimana tidak perlu menunggu dalam waktu yang lama. Hal itu semua dibutuhkan oleh berbagai macam usaha salah satunya adalah dalam sektor industri yaitu industri manufaktur.

Industri manufaktur di daerah Bandung sangatlah beragam dan mayoritas industri di Bandung ada dari industri makanan, transportasi, pakaian maupun tekstil. Dikarenakan kebutuhan konsumen akan barang dan jasa dapat memberikan citra positif terhadap perusahaan, oleh sebab itu banyak perusahaan berlomba-lomba saling bersaing untuk mendapatkan kepercayaan dari konsumen untuk berkomitmen memberikan kepuasan kepada konsumen. Salah satu faktor yang mempengaruhi kepuasan konsumen atas produk yang dihasilkan adalah dari kualitas produk itu sendiri.

Secara umum masalah “kualitas” menjadi senjata utama bagi para produsen untuk mengunggulkan produknya. Konsumen pun akan merasa bangga, puas dan

menjadi pelanggan setia terhadap sebuah produk yang memiliki kualitas yang unggul. Apalagi produk tersebut nyaman dipakai dan mampu mengangkat *image* (citra) bagi konsumennya (Fitrihanna, 2008). Sedemikian pentingnya kebutuhan akan kualitas baik oleh produsen maupun konsumen sehingga memiliki arti yang sangat penting bagi keberlangsungan hidup kegiatan bisnis baik di bidang jasa maupun manufaktur saat ini. Kualitas menjadi faktor dasar keputusan konsumen untuk mendapatkan suatu produk, karena konsumen akan memutuskan untuk membeli suatu produk dari perusahaan tertentu yang lebih berkualitas daripada saingan-saingannya (Purnomo, 2004). Oleh karena itu, perusahaan harus melihat serta memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan terkontrol dengan baik atau tidak, serta dapat diterima oleh konsumen dan dapat bersaing dengan perusahaan lain untuk memberikan kualitas produk yang terbaik dengan biaya dan harga yang masuk akal di pasar.

Di sinilah perusahaan yang memiliki jiwa berkompetensi dengan perusahaan-perusahaan pesaing memerlukan pengendalian kualitas (*Quality Control*). *Quality Control* merupakan suatu penggunaan teknik dan kegiatan untuk mempertahankan, dan meningkatkan kualitas produk atau jasa (Besterfield, 2008; 3). Tujuan dari *Quality Control* adalah selalu memberikan petunjuk dan peringatan terhadap tim produksi untuk selalu menjaga kualitas sesuai dengan yang diinginkan oleh konsumen (pembeli). Dalam situasi ini akan tercipta sebuah konflik di antara produksi dan *QC*. Satu pihak menjadikan kapasitas produksi sebagai prioritas utama, di pihak yang lain ingin menjaga kualitas pada satu level tertentu dan tidak menguatkirkan tentang kecepatan. Ini sebuah konflik yang baik

karena ketika konflik itu terjadi akan ada suatu kerjasama dari kedua belah pihak untuk menjaga prioritas masing-masing. Disini akan lebih baik jika ada *Team QC* dapat bekerja sama dengan bagian produksi dan memantau agar barang yang diproduksi di bagian produksi sesuai dengan standar mutu yang diinginkan perusahaan (*second quality*) secara terus-menerus dan bisa mengendalikan, menyeleksi, menilai kualitas, sehingga selama proses produksi berjalan dengan lancar, konsumen merasa puas dan perusahaan tidak rugi. Pengendalian kualitas tidak hanya dari elemen mesin, modul, lingkungan saja. Akan tetapi sistem pengontrolan juga terdiri dari sumber daya manusia yang merupakan salah satu hal penting yang berada dan dibutuhkan dalam hal tersebut.

Salah satu metode yang dapat digunakan dalam pengendalian kualitas adalah *Statistical Quality Control (SQC)*. SQC terdiri dari *Acceptance Sampling* dan *Process Control* dimana dalam penelitian ini peneliti menggunakan *Process Control* karena berhubungan dengan inspeksi atau pengecekan pada sampel acak. Pada *Process Control* dapat digunakan alat bantu yaitu salah satunya adalah Peta Kendali (*Control Chart*). Kegunaannya untuk mengawasi dan mengendalikan kualitas produk itu sendiri. Peta Kendali dibagi menjadi dua, yaitu Peta Kendali Variabel dan Peta Kendali Atribut. Peta Kendali Variabel digunakan apabila karakteristik kualitas produk berupa pengukuran seperti unit, gram, liter, meter, dan sebagainya. Peta Kendali Variabel dibagi menjadi 5, yaitu $\bar{X}$ -Chart, $\bar{x}$ -Chart, R-Chart, S-Chart, dan MR-Chart. Sedangkan Peta Kendali Atribut digunakan untuk mengendalikan kualitas selama proses produksi yang karakteristik kualitas sesuai dengan spesifikasi atau tidak sesuai dengan spesifikasi (Besterfield, 2008;

316). Karakteristiknya biasa diklasifikasikan juga dengan produk rusak dan produk cacat. Dimana Peta Kendali Atribut rusak dibagi menjadi *p-Chart* dan *np-Chart*. Sedangkan peta kendali atribut cacat yaitu *u-Chart* dan *c-Chart*.

PT. Gajah Angkasa Perkasa (GAP) yang bergerak dalam bidang industri tekstil dengan aktivitas membuat produk berupa kain. Produk yang dihasilkan antara lain sarung *printing*, kain jadi (*Dyeing*), kain setengah jadi (*Greige*) dan celana panjang pria (*Suiting*). Perusahaan selalu mengontrol setiap proses produksi mereka dari segala aspek yang berhubungan dengan proses produksi. Tetapi terkadang walaupun proses-proses produksinya telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataan masih sering ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan seperti *stopmark*, pakan kotor, kaki seribu, dan pakan tidak sampai. Dimana kualitas produk yang dihasilkan kadang jadi tidak sesuai dengan keinginan perusahaan baik itu cacat ataupun rusak. Namun, kriteria dari suatu produk itu bisa disebut rusak sangat bervariasi. Dimana produk rusak merupakan produk gagal yang secara teknis atau ekonomis tidak dapat diperbaiki menjadi produk yang sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan. Sehingga hal ini dapat menyebabkan PT. GAP dapat mengalami kerugian yang cukup besar.

Dalam penelitian ini peneliti akan menggunakan Peta Kendali p (*p-Chart*) untuk teknik pengendalian selama proses produksi. Alasan peneliti menggunakan *p-Chart* adalah karena karakteristik kualitasnya dengan spesifikasi produk rusak. Peneliti juga menggunakan *Check Sheet* yang berguna untuk mengurutkan produk rusak dari yang terkecil sampai terbesar, setelah itu Diagram Pareto (*Pareto Analysis*) untuk melihat bagian mana yang paling dominan cacat, dan Diagram

Sebab Akibat (*Fish Bone Chart*) untuk menganalisis penyebab kerusakan dan mencari solusi dari tiap penyebab timbulnya rusak. Pelaksanaan dilakukan di bagian produksi pada sektor *Weaving*. Pada saat ini PT. GAP tengah menghadapi persaingan baik yang berasal dari luar negeri maupun dalam negeri. Maka dari itu PT. GAP berkomitmen untuk tetap berkreasi dan menjaga kualitas produknya untuk memperkuat citra perusahaan di mata konsumen.

Dalam proses penelitian ini diharapkan akan dapat membawa banyak pengalaman berharga bagi peneliti dan merupakan langkah baik untuk menerapkan ilmu yang sudah peneliti pelajari. Berdasarkan hal-hal yang dibahas oleh peneliti, peneliti tertarik untuk mempelajari dan mengadakan penelitian tentang Pengendalian Kualitas yang dilakukan oleh PT. GAP, terutama pada bagian *Weaving* (penenunan bahan baku menjadi bahan setengah jadi). Berdasarkan uraian di atas, maka peneliti mengambil judul **“Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Peta Kendali p pada Proses Weaving Guna Mengurangi Produk Rusak (Studi Kasus pada PT. Gajah Angkasa Perkasa).”**

1.2 Identifikasi Masalah dan Pembatasan Masalah

PT. GAP merupakan perusahaan tekstil yang proses produksinya berupa bahan kain. Dalam penelitian ini peneliti membatasi masalah yang akan diteliti hanya pada bagian *Weaving* karena menurut peneliti proses awal pembuatan kain harus dikendalikan sejak awal sehingga dapat menghasilkan kualitas produk akhir

yang sesuai standar, dimana dalam proses *Weaving* proses pembuatan kain semuanya dimulai dari awal dan menghasilkan produk akhir yang disebut *Greige*. Terutama terfokus pada motif CF67073 dimana motif *Greige* ini merupakan produk unggulan perusahaan. Pada produk ini masih sering ditemukan cacat pada CF67073 seperti kaki seribu, pakan kotor, *Stopmark*, dan pakan tidak sampai.

Adapun jumlah produksi dan jumlah produk cacat pada PT. GAP sebagai berikut:

Tabel 1.1
Jumlah Produk Rusak pada Motif Kain CF67073
periode 30 Agustus 2013 - 6 febuari 2014

Periode	Jumlah Rusak (m)	Jumlah Produksi (m)	Rusak per unit (%)
30Agt-5Sep'13	1.893	12.835	15
6Sep-12Sep'13	1.288	12.995	10
13Sep-19Sep'13	1.025	17.949	6
20Sep-26Sep'13	613	14.292	4
27Sep-30kt'13	872	17.062	5
4Okt-10Okt'13	1.502	17.012	9
11Okt-17Okt'13	1.476	19.187	8
18Okt-24Okt'13	2.341	23.695	10
25Okt-31Okt'13	1.777	24.923	7
1Nov-7Nov'13	2.254	23.512	10
8Nov-14Nov'13	2.854	24.763	12
15Nov-21Nov'13	4.314	28.343	15
22Nov-28Nov'13	6.189	27.237	23
29Nov-5Des'13	5.136	27.273	19
6Des-12Des'13	4.250	30.536	14
13Des-19Des'13	3.651	23.005	16
20Des-26Des'13	3.562	20.207	18
27Des-9Jan'14	2.600	19.693	13
10Jan-16Jan'14	1.720	7.406	23
17Jan-23Jan'14	743	4.237	18
24Jan-30Jan'14	391	2.674	15
31Jan-6Feb'14	300	1.015	30
TOTAL	50.751	399.851	

Sumber: Bagian Produksi PT. GAP

Dari Tabel 1.1 juga masih ditemukan produk rusak selama bulan Agustus 2013 sampai awal bulan Febuari 2014, dimana masih terdapat produk rusak melebihi batas toleransi perusahaan yaitu sebesar 10% dari jumlah produksi. Mengingat bahwa perusahaan berkomitmen kualitas adalah faktor terpenting dalam menghadapi persaingan, maka penulis tertarik untuk meneliti pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT. GAP.

Berdasarkan uraian di atas maka peneliti merumuskan masalah sebagai berikut:

- Bagaimanakah proses pengendalian kualitas yang selama ini dilakukan oleh PT. GAP?
- Apa saja faktor-faktor yang paling sering menyebabkan produk rusak pada produksi PT. GAP?
- Bagaimana cara mengatasi kerusakan produk pada motif CF67073 pada PT. GAP?

1.3 Maksud dan Tujuan penelitian

Maksud dan tujuan peneliti melakukan penelitian ini:

- Untuk mengetahui bagaimana proses pengendalian kualitas yang selama ini dilakukan oleh PT. GAP.
- Untuk mengetahui apa saja faktor-faktor yang paling sering menyebabkan produk rusak pada produksi PT. GAP.
- Untuk mengetahui bagaimana cara mengatasi kerusakan produk pada motif CF67073 pada PT. GAP.

1.4 Kegunaan Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan dapat berguna bagi berbagai pihak, adapun sebagai berikut:

- Bagi Perusahaan PT. GAP
 - Menjadi bahan masukan dan saran tentang pentingnya sistem pengendalian kualitas terhadap pengurangan tingkat produk rusak dalam sektor *Weaving*.
 - Untuk memperbaiki kinerja perusahaan khususnya mengenai pentingnya sistem pengendalian kualitas produk.
 - Hasil penelitian ini diharapkan dapat membantu perusahaan untuk lebih memperhatikan hal-hal yang dapat mempengaruhi proses produksi guna meningkatkan kualitas produk, baik dari SDM, sistem, mesin, dll. dalam perusahaan.

- Bagi Pembaca/Akademisi
 - Sebagai salah satu sumber informasi tambahan dan manfaat bagi mahasiswa untuk pembuatan karya tulis dalam bidang manajemen operasional terutama pengendalian kualitas (*Quality Control*).
 - Untuk menambah wawasan, pengetahuan, gambaran, dan pelengkap dalam praktisi atau penerapan teori-teori *Quality Control* yang dipelajari dalam perkuliahan.
 - Dengan adanya penelitian ini diharapkan pembaca atau akademisi dapat menyadari manfaat dan pentingnya penerapan *Quality Control* dalam sebuah perusahaan baik jasa maupun manufaktur dan juga untuk pengembangan ilmu manajemen.

1.5 Sistematika Penelitian

Sistematika penulisan pada penelitian ini terdiri dari lima bab, yaitu: Pendahuluan, Kajian Pustaka, Obyek dan Metode Penelitian, Pembahasan, Simpulan dan Saran, dengan uraian sebagai berikut:

BAB I: PENDAHULUAN

Menjelaskan mengapa peneliti tertarik untuk meneliti sesuai dengan judul yang ingin diteliti, serta menjelaskan alasan-alasan dan masalah apa yang timbul untuk diidentifikasi agar tujuan penelitian dapat dipenuhi dan kegunaan penelitian bagi berbagai pihak.

BAB II: KAJIAN PUSTAKA DAN KERANGKA TEORITIS

Terdiri dari penjelasan, definisi dan teori teori yang berhubungan dengan penelitian dan kerangka pemikiran.

BAB III: OBJEK PENELITIAN DAN METODE PENELITIAN

Menjelaskan obyek yang diteliti secara singkat, serta menjelaskan metode penelitian apakah yang dipakai dalam penelitian ini, dan bagaimana teknik pengumpulan data.

BAB IV: HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Membahas hasil penelitian secara keseluruhan, menjelaskan proses perhitungan analisis hingga mendapatkan jawaban yang diharapkan dapat menyelesaikan masalah.

BAB V: SIMPULAN DAN SARAN

Mengemukakan kesimpulan dan saran berdasarkan hasil penelitian dan analisis yang telah dilakukan.