

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Perkembangan industri dalam negeri yang terjadi saat ini sangat pesat. Hal ini dapat dilihat dari semakin meningkat dan ketatnya persaingan antar perusahaan. Pada umumnya, persaingan yang terjadi berupa kualitas dari produk-produk yang dihasilkan oleh setiap perusahaan. Keadaan inilah yang menuntut setiap pengusaha untuk terus mempertahankan kualitas produknya agar dapat bersaing dan tidak tertinggal.

Permasalahan kualitas telah mengarah pada taktik dan strategi perusahaan secara menyeluruh untuk memiliki daya saing serta kemampuan bertahan terhadap persaingan global. Hal ini disebabkan oleh kemajuan dan perkembangan zaman yang merubah cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk sehingga menjadikan kualitas sangat penting disamping faktor harga yang terjangkau. Oleh karena itu, perusahaan harus secara terus menerus melakukan perbaikan serta pengendalian kualitas agar dapat menghasilkan produk yang sesuai dengan keinginan para konsumen, walaupun pada kenyataannya selalu ada produk yang tidak memenuhi spesifikasi.

Untuk menghasilkan produk yang sesuai keinginan konsumen, perusahaan harus memiliki proses produksi yang baik dan terkendali. Selain itu, pengendalian kualitas juga harus dilakukan secara berkesinambungan sebagai upaya pencegahan terjadinya produk cacat. Oleh karena itu, sangat penting bagi

perusahaan untuk menerapkan metode pengendalian dan peningkatan kualitas yang dapat membantu mengurangi cacat selama proses produksi.

Wilayah Kabupaten Subang merupakan wilayah yang mempunyai potensi lokasional dan daya dukung fisik yang cukup memadai untuk pengembangan industri. Menurut data Badan Pusat Statistik (BPS) Subang terdapat tiga perusahaan industri yang banyak berkembang di Subang, diantara lain otomotif, makanan dan minuman, dan garment. Berikut daftar perusahaan yang terdapat di kota Subang :

Tabel 1.1
Daftar Perusahaan Garmen Kabupaten Subang 2019

No	Nama Perusahaan	Alamat Perusahaan	Jenis Usaha
1	PT. Global Daenong	Jl. Raya Sadang Subang Km. 138, Cikadu, Manyeti, Dawuan, Dawuan Kaler, Kec. Dawuan, Kabupaten Subang, Jawa Barat 41271 Telepon: (0260) 7423511	Garment
2	PT. Baju Indah	Jl. Raya Parung Kuda, Km 21, Parung, Sukabumi, Kabupaten Subang, Jawa Barat 41211 Telepon : (0266) 536891	Garment
3	PT. Handsome	Jl. Raya Kalijati No.RT. 13 / 07, Wanakerta, Kec. Purwadadi, Kabupaten Subang, Jawa Barat 41261 Telepon : (0260) 460690	Garment
4	PT. Taekwang Industrial Indonesia	Jl. Raya Cinangsi, Karanganyar, Kec. Subang, Kabupaten Subang, Jawa Barat 41285 Telepon: (0260) 7556761	Garment
5	PT Kwanglim YH Indah	Gunungsari, Pagaden, Subang Regency, West Java 41252 Telepon: (0260) 7454016	Garment
6	PT. Eins Trend	Jl. Raya Sadang-Subang No.Des. Cikumpay, Kec. Campaka, Kabupaten Purwakarta, Jawa Barat 41181 Telepon: (0264) 8221733	Garment
7	PT. Baju Indah	Jl. Raya Parung Kuda, Km 21, Parung, Sukabumi, Kabupaten Subang, Jawa Barat 41211 (0266) 536891	Garment
8	Pan-Pacific Nesia	Jl. Raya Ciasem Subang, Ciasem Hilir, Kec. Ciasem, Kabupaten Subang, Jawa Barat 41256 Telepon: (021) 40001985	Garment
9	PT. Global Willbes	Belendung, Purwadadi, Subang Kota, Jawa Barat 41261 Telepon: (0260) 460862	Garment
10	PT. Sungwon Indojoya	Jl. Raya Purwadadi, RT. 07/01, Desa Kaliangsana, Kec. Kalijati, Kaliangsana, Kec. Subang, Kabupaten Subang, Jawa Barat 41271 Telepon: (0260) 460101	Garment
11	PT. Tiga Kyung Seung Garmen	Jl. Raya Cipeundeuy Km. 25 Ds. Cipeundeuy RT 25/ RW 06 Kec. Cipeundeuy, Kab. Subang, Jawa Barat Telepon: (0260) 713-245	Garment
12	Industri Garment	Kaliangsana, Purwadadi, Subang Regency, West Java 41261 Telepon: 0822-1489-8542	Garment
13	PT Young Won Indonesia	Karangmukti, Cipeundeuy, Karangmukti, Subang, Kabupaten Subang, Jawa Barat 41272 Telepon: 0889-1403-672	Garment
14	PT Subang Autocomp Indonesia	Jalan Raya Subang KM. 22, RT 09 / RW 03 Wantilan Cipeundeuy, Wantilan, Subang, Kabupaten Subang, Jawa Barat 41272 Telepon: (0260) 460490	Garment
15	PT Shinwon Indonesia	Marengmang, Kalijati, Subang Regency, West Java 41271 Telepon: (0260) 461468	Garment

Sumber : Daftar perusahaan bisnis area subang

Ketua Asosiasi Pengusaha Indonesia (Apindo) Subang menyatakan pengusaha asing lebih menyukai Subang untuk pembangunan dan untuk melakukan investasi industri garmen di Subang dikarenakan upah buruh yang lebih kompetitif. Karena itu sektor industri garmen di Subang meningkat di setiap tahunnya.

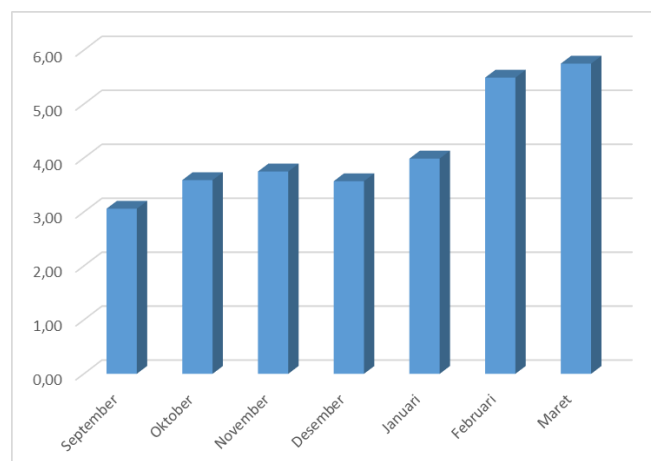
PT. Tiga Kyung Seung Garmen merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil di Kota Subang. Perusahaan ini juga merupakan salah satu perusahaan yang dapat bertahan ditengah persaingan ketat yang terjadi dalam bidang industri tekstil di Indonesia. Namun demikian, masalah pengendalian kualitas juga masih di hadapi oleh PT. Kyung Seung Garmen karena tidak sedikit dari produk-produk yang dihasilkan mengalami kecacatan sehingga tidak sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan oleh SOP perusahaan. Oleh karena itu, pihak perusahaan harus secara hati-hati menetapkan standar kualitas produk dan melakukan pengawasan dengan teliti agar tetap dapat menjaga kualitas produk untuk memenuhi harapan pelanggan/buyer.

Berikut adalah Tabel 1.2 laporan jumlah produksi dan produk cacat periode September 2019 – Maret 2020 yang diperoleh dari wawancara langsung dengan PPIC.

Tabel 1.2
Jumlah Produksi dan Produk Cacat Periode
September 2019 – Maret 2020 PT. Tiga Kyung Seung Garmen

Bulan	Produksi	Cacat (Unit)	Cacat (%)
September	47902	1465	3,06
Oktober	77680	2789	3,59
November	241032	9041	3,75
Desember	295134	10535	3,57
Januari	372944	14896	3,99
Februari	307378	16882	5,49
Maret	262359	15081	5,75
Total	1604429	70689	4,41

Sumber : Data Perusahaan yang di olah kembali oleh Peneliti 2020



Sumber : Data Perusahaan yang di olah kembali oleh Peneliti 2020

Gambar 1.1
Persentase Kecacatan Produk Cacat Periode September 2019 – Maret 2020
PT Tiga Kyung Seung Garment

Tabel 1.2 serta Gambar 1.1 di atas merupakan data produksi serta persentase kecacatan yang terjadi selama bulan September 2019 – Maret 2020. Tabel 1.2 dan grafik tersebut menunjukkan bahwa tingkat kecacatan yang terjadi pada PT. Tiga Kyung Seung Garmen selama enam bulan terakhir cenderung mengalami Peningkatan. Berdasarkan dari hasil wawancara dengan bagian perusahaan hal yang mendukung adanya peningkatan kecacatan produk pada saat proses produksi adalah dikarenakan faktor mesin dan faktor dari manusia (pegawai).

Melalui wawancara dengan bagian PPIC (*Production Planning and Inventory Control*) diperoleh informasi bahwa perusahaan menginginkan penurunan persentase jumlah kecacatan. Hal ini dikarenakan perusahaan ingin meningkatkan kualitas produknya agar dapat mempertahankan konsumen di tengah maraknya pesaing yang muncul. Produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah kemeja dan kaos yang dipakai sehari-hari.

Berdasarkan pada data Tabel 1.2 dan Gambar 1.1 di atas, dapat diketahui bahwa persentase kecacatan yang terjadi pada bulan Januari 2020 mengalami kelonjakan persentase. Artinya pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan semakin memburuk. Hal ini menunjukkan adanya kesalahan yang terjadi pada pengendalian kualitas yang diterapkan oleh perusahaan sehingga persentase jumlah kecacatan produk pada bulan Maret 2020 terus meningkat hingga 2,69% dibanding bulan-bulan sebelumnya, dan mungkin akan terus meningkat jika tidak dilakukan tindakan perbaikan.

Sebelumnya, perusahaan PT. Tiga Kyung Seung Garment menetapkan dua metode di dalam perusahaan. Yaitu, metode *Check Sheet* dan *Pareto Chart*. Metode kekurangan dari metode yang dijalankan oleh perusahaan, peneliti melihat bahwa dengan menggunakan metode *Check Sheet* perusahaan hanya mampu mengetahui penyebab cacat dari suatu produk tanpa mengetahui penyebab produk tersebut cacat. Kelebihan dari metode *Check Sheet* yang digunakan oleh perusahaan, peneliti melihat bahwa perusahaan lebih mudah dalam mengkonversi informasi data produk cacat yang terjadi pada saat proses produksi.

Selain perusahaan menggunakan metode *Check Sheet* perusahaan juga menggunakan Metode Pareto. Dimana pada metode ini perusahaan dapat melihat produk cacat yang terus meningkat dan dapat melihat tingkat permasalahan yang menjadi prioritas dalam memperbaikinya. Kekurangan pada metode ini adalah perusahaan hanya bisa melihat tingkat produk cacat pada saat proses produksi yang akan menjadi prioritas perbaikan untuk meminimalisir produk cacat namun perusahaan tidak bisa mengetahui penyebab dari produk cacat bisa terjadi.

Tabel 1.3
Laporan Jumlah Produk Cacat Berdasarkan Jenisnya
Periode September 2019 – Maret 2020 PT Tiga Kyung Seung Garment

No	Description	Defective	Jumlah Produk Cacat							Total	%
			September	Oktober	November	Desember	Jamari	Februari	Maret		
1	Fabric	Rijekt Bahan	10	55	104	150	250	100	105	774	1,127
2		Bolong	26	53	219	66	335	89	76	864	1,258
3		Bahan Menggumpal	10	8	11	42	42	56	40	209	0,304
4		Bahan Bergaris	2	37	32	74	70	66	67	348	0,507
5		Belang	2	0	37	12	18	0	15	84	0,122
6	Label and Trims	Salah Posisi	3	19	79	66	45	14	25	251	0,366
7		Rijek Label	0	0	2	0	40	0	0	42	0,061
8		Salah Size	3	4	0	6	15	0	7	35	0,051
9		Tidak ada	17	40	149	222	350	279	178	1235	1,799
10	Stiching	Jahitan Putus	162	334	722	980	1250	1259	1302	6009	8,752
11		Jahitan Loncat	162	250	726	1020	1555	1677	1788	7178	10,454
12		Jahitan Bengkok	61	69	221	460	510	536	532	2389	3,479
13		Jahitan Bantu	18	24	150	128	148	153	134	755	1,100
14		Jahitan Meleset	52	99	333	408	481	477	467	2317	3,375
15	Seam	Bolong	13	75	90	162	250	267	234	1091	1,589
16		Jahitan Lepas	177	273	723	998	1350	1587	1700	6808	9,915
17	Contruction	Jahitan Tidak Ketemu	43	165	296	600	375	350	326	2155	3,139
18		Kerut	30	45	166	136	165	160	157	859	1,251
19		Kelipat	126	222	771	1072	1265	1407	1450	6313	9,194
20		Besar Kecil	58	157	393	332	457	466	432	2295	3,343
21		Panjang Pendek	41	17	111	192	365	372	390	1488	2,167
22	Stain	Melintir	18	42	133	132	218	201	245	989	1,440
23		Kotor Noda	25	81	493	922	1045	987	1200	4753	6,922
24		Kotor Minyak	133	163	468	509	510	573	560	2916	4,247
25	Lubang Jarum	42	102	564	702	902	908	945	4165	6,066	
26		Buang Benang	229	455	2019	1070	2795	2897	2700	12165	17,717
27		Printingan	2	0	2	74	90	0	6	174	0,253
28		Bordiran/Manik-manik	0	0	0	0	0	0	0	0	0,000
Jumlah			1465	2789	9014	10535	14896	14881	15081	68661	

Sumber : Data Perusahaan yang di olah kembali oleh peneliti (2020)

Berdasarkan Tabel 1.3 di atas, dapat diketahui bahwa meskipun kedua metode sudah diterapkan namun masih terdapat Enam Jenis kecacatan yang sangat fatal pada saat proses produksi selama lima bulan terakhir. Data pada Tabel juga memperlihatkan bahwa lima jenis kecacatan seperti Jahitan Putus, Jahitan Loncat, Jahitan Lepas, Kelipat, Kotor Noda dan Buang Benang mengalami peningkatan selama lima bulan berturut-turut. Berdasarkan informasi yang didapatkan melalui wawancara, bagian *PPIC* mengungkapkan bahwa keenam jenis kecacatan tersebut dapat disebabkan oleh beberapa faktor seperti kerusakan atau kesalahan pada peralatan yang di gunakan dalam proses produksi, pekerja yang kurang teliti saat proses produksi, maupun kesalahan teknik pada saat proses produksi yang kurang tepat.

Berdasarkan latar belakang dan data yang telah diuraikan di atas, perlu diadakan penelitian mengenai pengendalian kualitas terhadap produk-produk yang dihasilkan pada PT. Tiga Kyung Seung Garmen. Pengendalian kualitas baik untuk memenuhi permintaan konsumen/buyer sehingga konsumen/buyer tidak beralih pada pesaing dan perusahaan dapat menjaga citranya dimana konsumen.

Salah satu metode yang dapat digunakan untuk peningkatan dan pengendalian kualitas perusahaan PT Tiga Kyung Seung Garmen adalah *Seven Tools of Quality Control*. Penelitian ini akan menggunakan metode *Pareto Diagram* dan *Cause and Effect Diagram*. Diagram Pareto digunakan sebagai alat untuk melihat tingkat permasalahan menurut prioritas atau tingkat kepentingannya dengan menggunakan format grafik batang sehingga akan diketahui tingkat permasalahan berdasarkan jumlah frekuensi dari produk cacat dan persentasi kumulatifnya. Diagram sebab akibat akan digunakan untuk mencairitahu penyebab produk cacat dari setiap proses produksi didalam perusahaan untuk mendapatkan solusi meminimalisir produk cacat selama proses produksi. Maka Karena itu, akan di lakukan sebuah penelitian dengan judul “**Analisis pengendalian kualitas produk pakaian dengan Metode *Tools of Quality Control* untuk Mengurangi Produk Cacat pada Perusahaan PT Tiga Kyung Seung Garmen Subang**”.

1.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang penelitian yang telah diuraikan, maka peneliti akan mengidentifikasi permasalahan-permasalahan yang ada diperusahaan sehingga dapat menentukan rumusan masalah dari penelitian.

1.2.1 Identifikasi Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan sebelumnya, terdapat beberapa permasalahan yang terjadi pada perusahaan PT Tiga Kyung Seung Garmen. Adapun masalah-masalah yang dapat diidentifikasi oleh peneliti antara lain :

1. Kualitas produk Perusahaan mengalami penurunan karena perusahaan hanya mentoleransi batas cacat sebesar 3% namun produk cacat saat ini rata-rata mencapai 3,5% hingga 4,41%
2. Perusahaan mengalami Peningkatan Produk Cacat pada saat proses produksi selama enam bulan terakhir
3. Berdasarkan data dari Tabel dari laporan produk cacat yang diolah kembali oleh penulis, Terdapat enam Faktor penyebab terjadinya produk cacat.

1.2.2 Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan Identifikasi Masalah yang telah di jelaskan sebelumnya, maka permasalahan yang diteliti akan dibatasi dan dirumuskan pada hal-hal berikut:

1. Bagaimana Pengendalian kualitas yang diterapkan pada perusahaan PT Tiga Kyung Seung
2. Bagaimana Penerapan Metode *Tools of Quality Control* dalam upaya mengurangi produk cacat pada perusahaan PT Tiga Kyung Seung
3. Bagaimana Produk Cacat yang dihasilkan dari Metode *Quality Control* yang sudah diterapkan di dalam perusahaan PT Tiga Kyung Seung
4. Bagaimana Produk Cacat dengan adanya penerapan *Seven Tools*

5. Faktor Potensial apa yang menyebabkan terjadinya produk cacat pada perusahaan PT Tiga Kyung Seung

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan di atas, berikut tujuan penelitian yang dilakukan pada perusahaan PT Tiga Kyung Seung, yaitu untuk mengetahui dan menganalisis diantaranya mengenai :

1. Pengendalian kualitas yang diterapkan pada perusahaan PT Tiga Kyung Seung
2. Penerapan Metode *Tools of Quality Control* dalam upaya mengurangi produk pada perusahaan PT Tiga Kyung Seung
3. Produk Cacat yang dihasilkan dari Metode *Quality Control* yang sudah diterapkan di dalam perusahaan PT Tiga Kyung Seung
4. Produk Cacat dengan adanya penerapan *Seven Tools*
5. Faktor Potensial yang menyebabkan terjadinya produk cacat pada perusahaan PT Tiga Kyung Seung.

1.4 Kegunaan Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan informasi yang bermanfaat bagi pihak-pihak yang berkepentingan dan membutuhkan, yaitu sebagai berikut:

1.4.1 Kegunaan Teoritis

1. Diharapkan dapat memberikan tambahan wawasan dan pengetahuan serta pengalaman penerapan teori-teori yang telah di peroleh pada masa perkuliahan, selain itu mendapat gambaran yang jelas mengenai ada tidaknya kesesuaian antara teori yang dipelajari dengan fakta yang terjadi.

2. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan sumbangan pemahaman yang positif dapat memperkaya konsep atau teori untuk perkembangan ilmu pengetahuan, khususnya yang terkait dengan *Quality Control* dan *Tools of Quality*.

1.4.2 Kegunaan Praktis

1. Bagi Peneliti

- a. Peneliti dapat mengimplementasikan teori dan ilmu yang diperoleh dari perkuliahan pada dunia kerja.
- b. hasil penelitian ini berguna untuk memberikan pengetahuan tentang bagaimana *Tools of Quality* dapat bermanfaat untuk mengendalikan tingkat kerusakan/kecacatan produk yang terjadi pada perusahaan PT Tiga Kyung Seung Garmen.
- c. Dapat lebih memahami penerapan metode *Tools of Quality* dalam suatu perusahaan khususnya PT Tiga Kyung Seung Garment.

2. Bagi Perusahaan

- a. Dapat memberikan manfaat bagi pihak perusahaan PT Tiga Kyung Seung Garmen sebagai bahan masukan yang berguna, terutama dalam menentukan strategi pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan.
- b. Sebagai bahan evaluasi terhadap pengendalian kualitas yang dapat dilakukannya di perusahaan.
- c. Sebagai upaya untuk mengetahui pengendalian kualitas yang sudah diterapkan perusahaan dan memperoleh informasi untuk meningkatkan kualitas produk.

3. Bagi Peneliti Lain

- a. Menjadi landasan berfikir bagi peneliti yang tertarik untuk melakukan penelitian di bidang yang sama.
- b. Memberikan masukan dan tambahan informasi yang berkaitan dengan *Tools of Quality* untuk penelitian selanjutnya.
- c. Penelitian ini dapat dijadikan sebagai referensi penelitian lain untuk memahami pengendalian kualitas menggunakan metode *Tools of Quality* dalam meminimalisir kecacatan produk dalam suatu perusahaan.