

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Seiring dengan banyaknya permintaan pembuatan pakaian seperti kaos membuat bisnis konveksi mulai berkembang dan banyak dimana-mana. Berkembangnya bisnis ini menimbulkan persaingan yang semakin kuat dan membuat konveksi-konveksi harus memutar otak untuk dapat bertahan di persaingan ini. Persaingan yang kuat menimbulkan tuntutan dari para konsumen untuk memberikan produk dengan kualitas terbaik, sehingga perusahaan memerlukan pengendalian kualitas yang sangat baik.

Setiap perusahaan memiliki toleransi untuk kualitas produk. Jika kualitas produk diluar toleransi maka perusahaan harus mengendalikan keadaan agar tidak mengalami kerugian yang sangat besar. Jika terjadi kesalahan pada suatu bagian, maka perusahaan harus melakukan perbaikan terhadap mesin, operator dan lingkungan pekerjaan sehingga dibutuhkan pengendalian kualitas.

Pengendalian kualitas yang baik akan membuat citra perusahaan semakin baik. 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. Pengendalian kualitas dibutuhkan agar menjaga produk standar.

Standar kualitas suatu perusahaan dilihat dari bahan baku, proses produksi, dan produk jadi. Dimana pengendalian kualitas dilakukan mulai dari bahan baku, proses produksi yang sedang berlangsung sampai produk jadi yang sudah sesuai dengan standar kualitas. Tingkat kerusakan produk yang dapat diterima oleh suatu perusahaan dapat ditentukan dengan cara mengukur seberapa besar tingkat kerusakannya. Perusahaan dapat menentukan batas toleransi dari cacat suatu produk menggunakan metode pengendalian kualitas dengan alat bantu statistic, yaitu ada metode *statistical process control* (SPC) atau *statistical quality control* (SQC) dimana prosesnya dikendalikan mulai dari awal produksi hingga menjadi produk jadi. Munculnya *statistical process control* (SPC) dikarenakan adanya perbedaan kualitas antara produk dengan tipe yang sama, urutan proses yang sama, diproduksi pada mesin yang sama dan operator juga lingkungan yang sama. Permasalahan adanya cacat produk selalu muncul pada perusahaan yang memproduksi dalam jumlah banyak.

Terkait dengan proses produksi, peneliti tertarik untuk mengkaji proses pembuatan kaos. Hal ini didorong oleh banyaknya pemakaian kaos baik dari wanita maupun pria. Bandung dikenal sebagai pusat industri tekstil dan konveksi terbesar di Indonesia.

Konveksi merupakan unit produksi pakaian yang berkembang dari sekedar tempat menjahit pesanan menjadi bagian awal dari industri fashion. Konveksi tidak hanya berperan sebagai tempat produksi pakaian, tetapi juga menjadi awal ide desain dan merek lokal. Dari proses produksi inilah lahir kreativitas yang berkembang menjadi butik, brand fashion, hingga industri kreatif berbasis

pakaian. Konveksi di Bandung berperan penting dalam mendukung industri mode nasional serta menjadikan kota ini sebagai salah satu destinasi utama bagi pelaku bisnis di bidang fashion.

Berdasarkan penjelasan yang telah peneliti uraikan mengenai kualitas produk kaos yang di hasilkan oleh industri di kawasan Soreang, peneliti juga mendapatkan informasi mengenai konveksi-konveksi yang memproduksi kaos di wilayah tersebut.

Tabel 1.1
Daftar Konveksi Kaos di Kabupaten Bandung

No	Nama Konveksi Kaos	Alamat Konveksi Kaos	Jumlah Produksi (unit/tahun)
1	Suhe Konveksi	Jl. Raya Banjaran no. 150	350.000 - 800.000
2	Arthusola Konveksi	Perumahan Bumi Permata Regency No. 5	250.000 - 700.000
3	CV. Firdilla Zenaf	Jl. Cikupa Banjaran Bojongmangu	300.000 – 1.200.000
4	CV. Nurjaya Laksana	Komplek Pancapuri Kabupaten Bandung	350.000 – 1.000.000
5	Star Konveksi Bandung	Jl. Patala Banjaran, Kecamatan Pameungpeuk	150.000 - 700.000
6	CV. Jagadditha Konveksi	Jl. Sawahlega, Ciapus	450.000 - 1.500.000
7	CV. Bangkit Jaya Konveksi	Komplek Sindangsari Blok A1 NO.1 Sindangpanon	350.000 - 1.500.000
8	Konveksi Vanjava Bandung	Komplek Sanggar Indah Banjaran Blok Lm no. 32 RT 04/RW 11	250.000 - 600.000
9	CV. DnS konveksi	Komplek Parken Blok E-14 No. 06 RT 03/RW 13	600.000 - 1.400.000
10	CV. Area Clothing	Jl. Sindangpanon no. 67 Sindangpanon Banjaran	40.000 - 500.000

Sumber : Data Konveksi Kaos yang diolah kembali oleh peneliti

Dari Tabel 1.1 dapat dilihat bahwa CV. Area Clothing ini menempati peringkat ke-10, hal tersebut dilihat dari sedikitnya jumlah produksi yang dihasilkan, maka dari itu perusahaan ini dijadikan alasan tempat penelitian.

CV. Area Clothing merupakan salah satu perusahaan yang berada di Desa Sindangpanon, Kecamatan Banjaran, Kabupaten Bandung. Perusahaan ini bergerak di bidang konveksi. Perusahaan ini memproduksi berbagai jenis pakaian seperti kaos, seragam sekolah dan berbagai atribut partai dengan menggunakan sistem *make to order*. Perusahaan ini memiliki mesin jahit 8 unit, mesin obras 6 unit, mesin lubang kancing 2 unit, mesin pasang kancing 2 unit, dan mesin potong kain 2 unit. Sistem pemesanannya berupa pre-order dimana pesanannya dibuat ketika pemesan sudah deal dalam pesanan.

Kualitas produk menjadi salah satu faktor utama yang membuat perusahaan menjadi terkenal. Salah satu peran utama perusahaan adalah proses pemilihan bahan baku yang berkualitas karena mereka ingin memberikan produk yang nyaman bagi penggunanya.

Selain kualitas, pengawasan pada saat proses produksi berlangsung pun menjadi salah satu kunci utama untuk menjaga kualitas. Pengawasan yang baik adalah memastikan bahwa setiap tahap produksi berjalan sesuai dengan standar, mengurangi resiko kesalahan, dan menjaga kepuasan pelanggan. Pada kenyataannya, perusahaan CV. Area Clothing ini menghadapi masalah dengan pengawasan yang menyebabkan penurunan kualitas. Kondisi ini tidak hanya mempengaruhi hasil produksi, tetapi juga dapat merusak reputasi perusahaan di mata pelanggan. Pada jangka panjang, dampak tersebut dapat menurunkan kepercayaan konsumen, sehingga menyebabkan penurunan permintaan terhadap produk. Berikut adalah rincian jenis produk yang diproduksi pada periode tahun 2023 hingga 2024:

Tabel 1.2
Jenis Produk yang Dihasilkan Selama Periode 2023 – 2024

No	Jenis Produk	Jumlah Produksi (pcs)
1	Kaos	296.121
2	Seragam Sekolah	20.017
3	Bendera Partai	93.790

Sumber: Data yang diolah kembali oleh peneliti

Berdasarkan Tabel 1.2 di atas penjualan paling tertinggi ada pada kaos sebanyak 296.121 pcs. Kaos juga merupakan pakaian yang banyak dinilai simple oleh para pelanggan, maka itu alasan kaos terpilih menjadi barang untuk penelitian.

CV. Area Clothing ini memiliki prinsip bisnis yaitu kualitas, pelayanan dan konsumen, dimana kualitas harus selalu sesuai standar, pelayanan harus baik, dan konsumen harus bisa dipercaya untuk bertanggung jawab. Banyak diketahui bahwa tidak ada usaha yang selalu berjalan lancar terutama pada kualitas. Kualitas yang buruk dapat terjadi sehingga menimbulkan komplain dari konsumen dan membuat waktu penyelesaian mundur dari perjanjian. Produk yang banyak mengalami cacat ada pada produk kaos dimana produk kaos merupakan produk yang paling banyak penjualannya dan paling banyak diminati. Selain fokus pada kualitas, pengawasan pada saat proses produksi berlangsung menjadi salah satu kunci utama untuk menjaga kualitas produk dan efisien operasional. Pengawasan yang baik adalah memastikan bahwa setiap tahap produksi berjalan sesuai dengan standar, mengurangi risiko kesalahan, dan menjaga kepuasan pelanggan. Pada kenyataannya, banyak perusahaan yang menghadapi masalah dengan pengawasan, salah satunya CV. Area Clothing.

Tabel 1.3
Jumlah Produksi dan Jumlah Produk Cacat Tahun 2023 – 2024

NO	BULAN	URAIAN		PERSENTASE PRODUK CACAT
		PRODUKSI	PRODUK CACAT	(%)
1	Juni	2.183	251	11,49
2	Juli	3.790	365	9,63
3	Agustus	3.450	496	14,38
4	September	3.512	171	4,87
5	Oktober	3.200	116	3,63
6	November	8.500	289	3,40
7	Desember	8.593	159	1,85
8	Januari	150.000	643	0,42
9	Februari	3.500	73	2,08
10	Maret	3.018	12	0,40
11	April	3.769	20	0,53
12	Mei	3.777	5	0,13
13	Juni	3.015	328	10,8
14	Juli	3.124	207	6,6
15	Agustus	17.450	3.000	17,1
16	September	75.240	1.749	2,32
	Total	296.121	7.884	

Sumber: Data yang diolah kembali oleh penulis

Tabel 1.3 menyatakan bahwa jumlah produksi dan kecacatan yang dihasilkan CV. Area Clothing setiap bulannya mengalami naik turun. Menurut praktisi kualitas, angka AQL (*Acceptable Quality Level*) 2,5% dipakai sebagai batas toleransi untuk produk cacat pada produk pakaian. Batas toleransi cacat produk yang diterapkan perusahaan sekitar 2,5%. Pada produksi masih banyak kecacatan produk yang terjadi dimana melewati batas yang sangat besar. Hal ini menyatakan bahwa perusahaan belum siap dalam memproduksi terlalu banyak dikarenakan banyaknya kecacatan di tiap bulannya.

Tabel 1.4
Jenis Kecacatan Produk

No	Bulan	Produk Cacat (Pcs)	Jenis Cacat (Pcs)			
			Jahitan	Kotor	Gambar	Kain
1	Juni	251	37	65	82	67
2	Juli	365	120	94	93	58
3	Agustus	496	72	203	124	97
4	September	171	25	29	57	60
5	Oktober	116	15	17	49	35
6	November	289	95	63	99	32
7	Desember	159	24	25	38	72
8	Januari	643	285	193	145	20
9	Februari	73	23	47	3	-
10	Maret	12	2	9	1	-
11	April	20	7	5	5	3
12	Mei	5	5	-	-	-
13	Juni	328	46	17	8	257
14	Juli	207	5	6	196	-
15	Agustus	3.000	197	2.699	95	9
16	September	1.749	555	434	657	103
Total		7.884	1.513	3.906	1.652	813

Sumber: CV. Area Clothing data diolah kembali oleh penulis

Tabel 1.4 menyatakan bahwa kecacatan produksi yang paling besar ada pada produk yang kotor. Produk kotor tersebut terjadi karena adanya kelalaian dari para pegawai, dimana pegawai tidak bisa menempatkan barang dengan rapi dan pegawai belum ada rasa bertanggung jawab. Data diatas menunjukkan bahwa total produksi mengalami penurunan di beberapa bulan dan angka produk cacat juga menunjukkan variasi signifikan yang mengakibatkan reputasi terhadap konveksi mengalami penurunan. Hal ini menyadarkan perlunya evaluasi lebih lanjut terhadap proses produksi dan penerapan langkah-langkah perbaikan untuk mengurangi tingkat cacat. Evaluasi yang semakin banyak mampu membantu perusahaan dalam mengurangi kecacatan.

Metode yang CV. Area Clothing lakukan yaitu pencatatan terhadap produk gagal beserta jenis cacatnya atau yang disebut *Check Sheet*. Metode ini merupakan metode pencatatan sederhana yang bertujuan untuk merekam jumlah serta jenis cacat pada produk secara sistematis. Pada dasarnya metode ini kurang maksimal untuk mengetahui dan mengukur tingkat kecacatan secara menyeluruh, mengidentifikasi faktor penyebab, serta menentukan masalah yang memiliki dampak paling tinggi terhadap kualitas produk, karena metode ini hanya dapat dilihat saat akhir produksi saja sehingga metode *check sheet* ini belum mampu membantu perusahaan dalam menangani permasalahan kecacatannya.

Cara mengatasi permasalahan produk cacat yang terjadi, diperlukan metode pengendalian kualitas yang lebih baik dan mampu mengidentifikasi kecacatan secara sistematis agar proses identifikasi akar penyebab masalah serta penentuan prioritas perbaikan dapat dilakukan secara lebih efektif. Salah satunya metode *Control Chart*, dimana metode ini dapat melihat kecacatan produk saat proses produksi sehingga ketika mengalami penurunan produksi saat proses produksi berjalan maka akan tertangani dengan cepat.

Berdasarkan uraian di atas penulis mencoba memberikan solusi kepada perusahaan melalui proses pengendalian kualitas yang lebih baik, dengan menggunakan metode *control chart*, sehingga penulis mengambil judul penelitian: **“PENERAPAN PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN METODE CONTROL CHART UNTUK MEMINIMALISIR KECACATAN PRODUK KAOS DI CV. AREA CLOTHING”**.

1.2 Identifikasi Masalah dan Rumusan Masalah

1.2.1 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan di atas, maka identifikasi masalah yang dijadikan bahan penelitian sebagai berikut :

1. Perusahaan masih memiliki produk cacat yang melebihi batas toleransi kecacatan.
2. Tingkat kecacatan yang sangat tinggi ada pada bulan Agustus sebesar 17,1%
3. Terjadinya penurunan kualitas akibat kurangnya pengawasan.
4. Metode yang digunakan CV. Area Clothing masih mengakibatkan kecacatan produk.
5. Kecacatan produk yang terjadi paling banyak ada pada produk yang kotor.
6. Kelalaian dari karyawan yang mengakibatkan kecacatan produk paling tinggi.

1.2.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka rumusan masalahnya sebagai berikut :

1. Bagaimana pengendalian kualitas yang diterapkan di CV. Area Clothing.
2. Bagaimana tingkat kecacatan produk yang terjadi di CV. Area Clothing.
3. Bagaimana penerapan metode *Control Chart* di CV. Area Clothing.
4. Bagaimana solusi perbaikan untuk mencegah dan meminimalisirkan jumlah produk cacat di CV. Area Clothing.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini dilakukan untuk mengetahui dan menganalisis :

1. Pengendalian kualitas yang diterapkan di CV. Area Clothing.
2. Penerapan metode *Control Chart* di CV. Area Clothing.
3. Tingkat kecacatan produk yang terjadi di CV. Area Clothing.
4. Solusi perbaikan untuk mencegah dan meminimalisirkan jumlah produk cacat di CV. Area Clothing.

1.4 Kegunaan Penelitian

Adapun kegunaan penelitian ini sebagai berikut:

1. Aspek Teoritis

Manfaat secara teoritis dari penelitian ini adalah untuk menjadikan bahan referensi dan ilmu pengetahuan penulis serta pembaca yang khususnya berkaitan dengan analisis pengendalian proses produksi.

2. Aspek Praktis

- a. Bagi peneliti

Penelitian ini dapat dijadikan bahan tambahan untuk peneliti agar dapat mengetahui bagaimana cara membuat control chart untuk pengendalian kualitas produk.

- b. Bagi perusahaan

Penelitian ini dapat dijadikan solusi untuk perusahaan agar menjadi lebih baik dalam mengatur proses produksi dan dapat meminimalisirkan produk cacat.

- c. Bagi peneliti lain

Penelitian ini dapat dijadikan sebagai referensi peneliti lain untuk memahami pengendalian kualitas menggunakan metode *Control Chart* dalam meminimalisirkan kecacatan produk dalam suatu perusahaan.