

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Perkembangan dunia usaha terutama pada era globalisasi saat ini berkembang dengan sangat cepat. Hal ini dapat dilihat dengan semakin modernnya cara atau sistem berproduksi dari berbagai industri di Indonesia. Dengan perkembangan yang sangat cepat ini, perusahaan berusaha agar produk yang diproduksinya dapat memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen agar perusahaan dapat bertahan menghadapi persaingan industrinya. Salah satu usaha perusahaan untuk dapat memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen adalah dengan meningkatkan kualitas produk, sehingga pada akhirnya dapat memberi kepuasan pada konsumen demi kelangsungan perusahaan itu sendiri agar tetap hidup dan berkembang dalam persaingan yang semakin ketat. Kualitas out put yang terjamin merupakan salah satu keunggulan tersendiri yang dapat di upayakan oleh perusahaan karena kualitas adalah salah satu faktor yang mempengaruhi konsumen dalam memilih produk.

Definisi kualitas adalah kemampuan suatu produk atau jasa dalam memenuhi kebutuhan pelanggan ( Heizer – Render, 2004 : 190).

Pengendalian kualitas adalah falsafah yang memantapkan dan menjaga lingkungan yang menghasilkan perbaikan yang terus-menerus pada kualitas dan produktivitas perusahaan, supplier, dan jalur distribusi. Perbaikan

menyeluruh yang terus menerus di semua fungsi mulai dari perencanaan sampai dengan fungsi pelayanan di lapangan. Misi pengendalian kualitas adalah perbaikan yang berkesinambungan pada produk untuk memenuhi kebutuhan pelanggan, memberikan keberhasilan usaha dan mengembalikan investasi kepada para pemegang saham dan pemilik perusahaan (Lalu Sumayang, 2003 : 267).

Perusahaan Konveksi Dunia & Co yang beralamat di Jl. A. Yani No: 3, Wedi, Klaten adalah perusahaan yang memproduksi berbagai macam jenis kebutuhan busana antara lain jaket, t-shirt, topi, training olah raga, dll. Perusahaan mengalami masalah yang berhubungan dengan kualitas yaitu selalu terjadinya berbagai macam kesalahan atau kerusakan pada produk yang dihasilkan.

Terjadinya kerusakan pada produk-produk yang dihasilkan Perusahaan Konveksi Dunia & Co secara otomatis akan menimbulkan biaya untuk perbaikan atau bahkan penggantian produk yang ditolak dalam inspeksi pengendalian kualitas. Dengan munculnya biaya untuk perbaikan bahkan penggantian produk tersebut maka akan mengurangi jumlah keuntungan yang didapat perusahaan.

Perusahaan Konveksi Dunia & Co menetapkan agar produk yang tidak sesuai (rusak) harus dilakukan perbaikan atau penggantian sebelum produk tersebut jatuh ke tangan konsumen. Oleh karena itu penulis dalam penelitiannya yang berjudul **“Pengendalian Kualitas Pada Bagian Sablon di Perusahaan Konveksi Dunia & Co Jl. A. Yani No: 3, Wedi, Klaten”**

melakukan penelitian untuk mengetahui sebab-sebab terjadinya produk tidak sesuai (rusak). Penelitian ini dilakukan dengan harapan produk rusak yang dihasilkan dapat diperkecil jumlahnya dalam rangka proses perbaikan kualitas yang terus-menerus.

### **1.2. Perumusan Masalah**

1. Apakah bagian sablon pada proses produksi pada Perusahaan Konveksi Dunia & Co sudah melakukan pengendalian kualitas dengan baik?
2. Apakah Jenis kerusakan yang paling sering terjadi pada bagian sablon pada proses produksi pada Perusahaan Konveksi Dunia & Co?
3. Faktor-faktor apakah yang menyebabkan terjadinya produk cacat?

### **1.3. Batasan Masalah**

Perusahaan Konveksi Dunia & Co adalah perusahaan yang memproduksi berbagai macam jenis kebutuhan busana antara lain jaket, t-shirt, topi, training olah raga, dll. Penulis membuat batasan-batasan pada obyek penelitiannya antara lain:

1. Produk yang diteliti hanya produk t-shirt karena order yang diterima perusahaan sebagian besar adalah produk t-shirt.
2. Penelitian dilakukan hanya pada pengendalian kualitas pada bagian sablon.
3. Faktor yang mempengaruhi kualitas yaitu:

- a) **Manusia**  
**Pelatihan**  
**Jumlah Tenaga kerja**
- b) **Mesin**  
**Alat afdruk**  
**Komputer**  
**Screen**  
**Rakel**
- c) **Metode**  
**Desain manual**  
**Setting Komputer**  
**Afdruk alami**
- d) **Material**  
**Kain**  
**Obat Afdruk**  
**Tinta Sablon**  
**Minyak Cat Sablon**

**4. Data yang digunakan :**

- a) **Data jumlah produksi.**
- b) **Data jumlah produk rusak pada bagian sablon proses produksi yang dilakukan. Yang dikategorikan sebagai produk rusak (cacat) dalam penelitian ini antara lain :**  
**Kerusakan fisik pada bahan ( berlubang, robek, ngares).**

**Bahan kena ceceran tinta.**

**Kesalahan proses sablonase ( cetak pada bahan tidak tepat).**

**Kesalahan ukuran (ukuran tidak sesuai pesanan).**

#### **1.4. Tujuan Penelitian**

1. Untuk mengetahui sejauh mana Perusahaan Konveksi Dunia & Co telah melakukan pengendalian kualitas produksi pada bagian sablon.
2. Untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya masalah-masalah produk rusak (cacat) yang timbul pada pengendalian kualitas di Perusahaan Konveksi Dunia & co.
3. Untuk mengetahui penyebab utama terjadinya masalah-masalah produk rusak (cacat).

#### **1.5. Manfaat Penelitian**

1. Bagi perusahaan:
  - a) Penelitian ini dapat memberikan sumbangan penelitian bagi perusahaan agar dapat melakukan perbaikan – perbaikan dari pengendalian kualitas yang sudah dilakukan oleh perusahaan.
  - b) Perusahaan dapat menekan biaya – biaya yang timbul dari kualitas produk yang rendah yang secara langsung juga dapat menekan harga jual produk tersebut.
  - c) Hasil penelitian diharapkan dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan untuk mengadakan evaluasi terhadap

kebijaksanaan yang telah ditetapkan perusahaan selama ini dan dapat membantu perusahaan dalam mengambil kebijaksanaan yang lebih baik di masa yang akan datang.

2. Bagi penulis:

Dapat memperoleh pengalaman praktis dan gambaran nyata mengenai keadaan yang sesungguhnya terhadap dunia usaha, dimana nantinya dapat menjadi bekal penulis untuk memasuki dan mengatasi masalah – masalah yang ada di dalam dunia kerja.

3. Bagi pihak lain:

Penelitian ini dapat digunakan untuk menambah pengetahuan dan bahan bacaan yang berhubungan dengan pengendalian kualitas.

#### 1.6. Metodologi Penelitian

1. Jenis penelitian

Jenis penelitian yang digunakan disini adalah studi lapangan. Penelitian ini didasarkan pada kondisi yang ada dalam perusahaan itu sendiri dalam hal ini adalah Perusahaan Konveksi Dunia & Co.

2. Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan di Perusahaan Konveksi Dunia & Co yang beralamat di Jl. A. Yani No: 3, Wedi, Klaten

3. Data yang dicari

- a) Latar belakang dan perkembangan perusahaan
- b) Struktur organisasi

- c) **Data dari bagian personalia**
- d) **Data dari bagian pemasaran**
- e) **Data produksi**
- f) **Data jumlah produk cacat pada bagian sablon**
- g) **Proses produksi**

**4. Metode pengumpulan data**

**a) Wawancara**

Melakukan wawancara dengan pihak – pihak yang terkait dalam hal pengendalian kualitas.

**b) Observasi**

Mengamati obyek penelitian yaitu dengan mengamati proses produksi yang pada perusahaan Konveksi Dunia & Co terutama pada proses produksi pada bagian sablon.

**c) Dokumentasi**

Meminta data – data perusahaan yang sudah tersedia di waktu lampau mengenai beberapa hal yang berhubungan dengan penelitian.

**d) Studi pustaka**

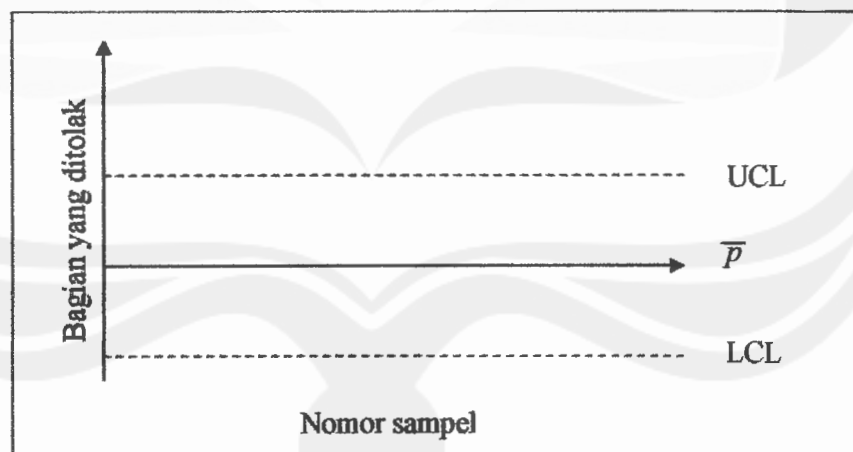
Studi pustaka dilakukan untuk memperoleh data sekunder dengan cara menelaah buku-buku literatur yang berkaitan dengan masalah yang diteliti, sehingga diperoleh dasar-dasar teori yang digunakan dalam penelitian.

### 1.7. Metode Analisis

Ada beberapa metode yang digunakan dalam penelitian mengenai pengendalian kualitas dan peningkatan kualitas antara lain :

#### 1. Diagram Kendali (*Control Chart*)

Diagram Kendali adalah gambaran grafis data sejalan dengan waktu yang menunjukkan batas atas dan batas bawah yang ingin kita kendalikan ( Heizer – Render, 2004 : 201). Diagram Kendali yang digunakan dalam analisis ini adalah Diagram P karena data yang diukur adalah proporsi ketidaksesuaian (cacat) dari item-item kelompok yang sedang diinspeksi. Data yang dibutuhkan dalam perhitungan Diagram P adalah data jumlah sampel dan proporsi ketidak sesuaian (Proporsi produk cacat).



Sumber: (Heizer – Render, 2004 : 198)

Gambar 1.1  
Contoh Diagram-P



Rumus Diagram P adalah sebagai berikut ( Heizer – Render, 2004 : 223 ) :

$$p = \frac{\text{Jumlah kerusakan}}{\text{Jumlah produksi}}$$

$$\sigma = \sqrt{\frac{p(1-p)}{n}}$$

$$UCL = \bar{p} + 3\sigma$$

$$CL = \bar{p}$$

$$LCL = \bar{p} - 3\sigma$$

Dimana:

$\sigma$  = standar deviasi

$n$  = jumlah sampel yang diteliti

$\bar{p}$  = rata-rata proporsi kerusakan

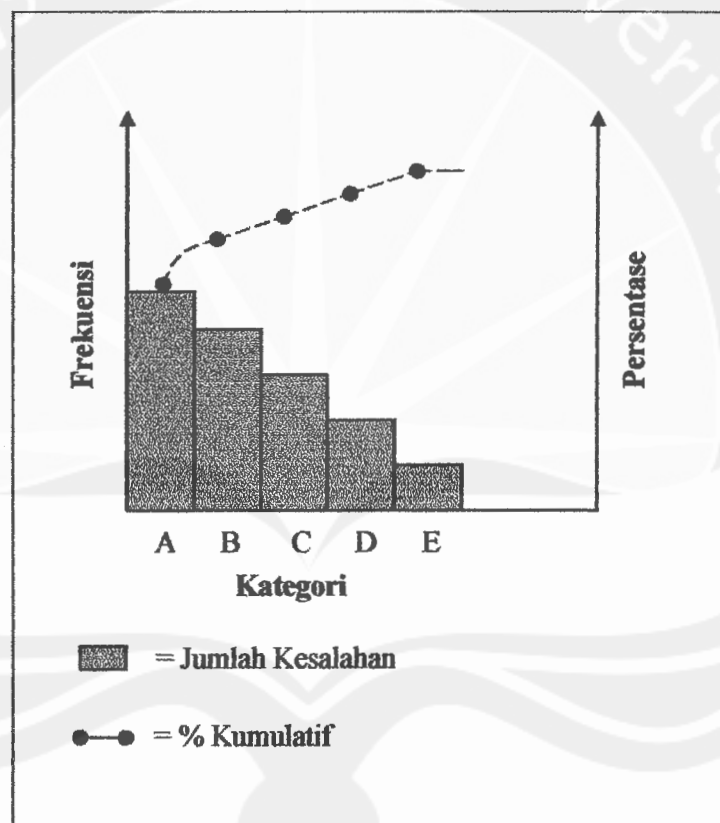
LCL = batas pengendalian bawah

CL = *center line*

UCL = batas pengendalian atas

## 2. Diagram Pareto

Diagram Pareto adalah sebuah grafik untuk mengenali dan memetakan masalah atau cacat dalam urutan frekuensi menurun (Heizer – Render, 2004 : 198). Diagram Pareto adalah sebuah metode untuk mengelola kesalahan, masalah, atau cacat untuk membantu memusatkan perhatian pada usaha penyelesaian masalah ( Heizer – Render, 2004 : 200).

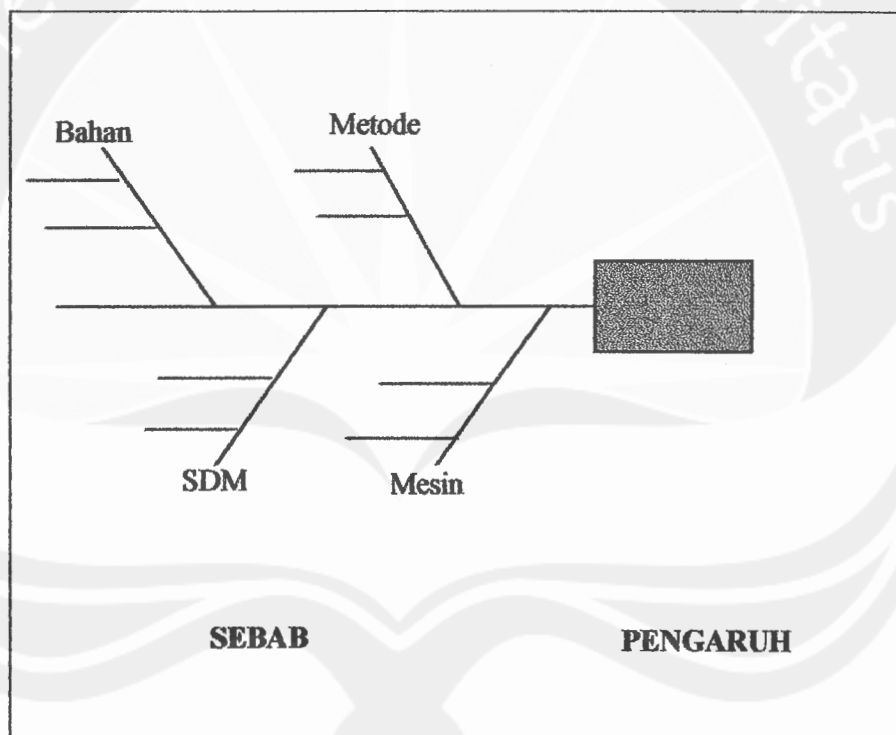


Sumber: ( Heizer – Render, 2004 : 198)

Gambar 1.2  
Contoh Diagram Pareto

### 3. Diagram Sebab Akibat

Diagram Sebab Akibat (*Cause-and-Effect Diagram*), yang juga dikenal Diagram Ishikawa atau Diagram Tulang Ikan adalah teknik skematik yang digunakan untuk menemukan lokasi yang mungkin pada permasalahan kualitas. Diagram Sebab Akibat adalah sebuah alat untuk mengenali elemen proses (penyebab) yang mungkin memberikan pengaruh pada hasil (Heizer – Render, 2004 : 199).



Sumber: (Heizer – Render, 2004 : 198)

Gambar 1.3  
Contoh Diagram Sebab Akibat

## **1.8. Sistematika Penulisan**

### **BAB I           Pendahuluan**

Bagian ini berisi latar belakang masalah, Perumusan Masalah, Batasan Masalah, Tujuan Penelitian, Manfaat Penelitian Metodologi Penelitian, Metode Analisis dan Sistematika Penulisan.

### **BAB II           Landasan Teori**

Bab ini Berisi teori-teori yang dapat digunakan sebagai dasar penelitian. Dasar teoritik tersebut merupakan teori yang berhubungan dengan pengendalian kualitas dalam perusahaan manufaktur.

### **BAB III          Gambaran Umum Perusahaan**

Bagian ini berisi data-data mengenai perusahaan seperti sejarah dan perkembangan singkat, Visi dan Misi perusahaan, lokasi, struktur organisasi, proses produksi, peralatan dan bahan yang digunakan, personalia dan pemasaran.

### **BAB IV          Analisis Data**

Bab ini membahas tentang pengendalian kualitas produksi pada bagian sablon dengan metode Diagram Kendali, Diagram Pareto, dan Diagram Sebab Akibat.

**BAB V Penutup**

Bab ini akan membahas kesimpulan dari bab sebelumnya, serta saran yang berguna bagi pihak perusahaan yang bersangkutan atas penelitian ini.

