

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi yang sangat cepat yang diterapkan dibidang industri manufaktur dapat mengakibatkan perubahan-perubahan yang sangat berarti dalam dunia industri. Perubahan dunia industri berdampak pada persaingan yang kompetitif antar perusahaan yang satu dengan yang lainnya. Maka dari itu perencanaan yang baik perlu dilakukan perusahaan di beberapa bagian seperti perencanaan bangunan pabrik dan perencanaan fasilitas-fasilitas produksi lainnya yang meliputi mesin, tenaga kerja, perlengkapan produksi dan fasilitas-fasilitas produksi lainnya.

Untuk mencapai target produk dengan jaminan kualitas, pengawasan kualitas merupakan suatu kegiatan yang sangat perlu dilakukan dalam setiap kegiatan produksi karena kualitas barang atau jasa hasil produksi perusahaan itu merupakan cermin keberhasilan setiap perusahaan menurut pandangan masyarakat. Apabila mutu dari barang atau jasa yang dihasilkan itu buruk, dengan sendirinya konsumen akan langsung mengetahui bahwa perusahaan yang menghasilkan produk itu tidak baik. Tetapi mutu barang yang dihasilkan itu bagus, maka konsumen akan secara langsung memberikan nilai baik bagi perusahaan tersebut.

Perusahaan memandang bahwa kualitas sebagai faktor kunci yang membawa keberhasilan, untuk itulah pengendalian kualitas merupakan jaminan produk perusahaan dengan tujuan produk yang dihasilkan memenuhi spesifikasi atau standart mutu yang telah ditetapkan oleh *buyer* maupun perusahaan. Pengendalian kualitas juga dapat menghindari produk yang rusak ke tangan konsumen sehingga akan membuat nama baik perusahaan tetap terjaga. Dalam memenuhi keinginan *buyer* terhadap produk yang diinginkan perusahaan tidak akan mengalami kesulitan karena kualitas produk

merupakan faktor dasar keputusan *buyer* dalam memilih dan menilai suatu produk.

Statistical Process Control (SPC) adalah sebuah teknik statistik yang digunakan secara umum untuk mengetahui apakah proses produksi dilakukan sesuai dengan standar perusahaan. Selain *statistical process control* digunakan untuk mengawasi proses produksi, membuat pengukuran serta melakukan perbaikan selama proses produksi. *Statistical Process Control* merupakan kumpulan dari metode-metode produksi dan konsep manajemen yang dapat digunakan untuk mendapatkan efisiensi, agar dalam proses produksi mencapai maksimum. (Hazel dan Render, 2015)

PT. Dasan Pan Pacific Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang Garment, permintaan pasar terhadap produksi sangatlah besar sehingga PT. Dasan Pan Pacific Indonesia harus selalu berusaha agar produksinya dapat ditingkatkan dengan kualitas sebagaimana yang diharapkan. Bagi PT. Dasan Pan Pacific Indonesia hasil produksi dan kepuasan para konsumen menjadi kekuatan yang sangat penting untuk mencapai keberhasilan dalam merebut persaingan dalam pasar. Perusahaan harus dapat meningkatkan mutu produknya sesuai dengan tuntutan *buyer*, maka dari itu kebijakan yang diambil oleh PT. Dasan Pan Pacific Indonesia dalam memproduksi barang selalu memperhatikan mutu atau kualitas barang yang dihasilkan, karena semua itu merupakan salah satu faktor yang sangat penting demi menjaga masa depan perusahaan PT. Dasan Pan Pacific Indonesia . Agar dapat meningkatkan kualitas maka perlu adanya suatu evaluasi terhadap proses dan hasil produk itu sendiri.

Maka dari itu PT. Dasan Pan Pasific Indonesia menerapkan bahwa produk cacat tidaklah lebih dari 1% dari hasil produksi. Berdasarkan data yang diperoleh pada saat penelitian adalah sebagai berikut :

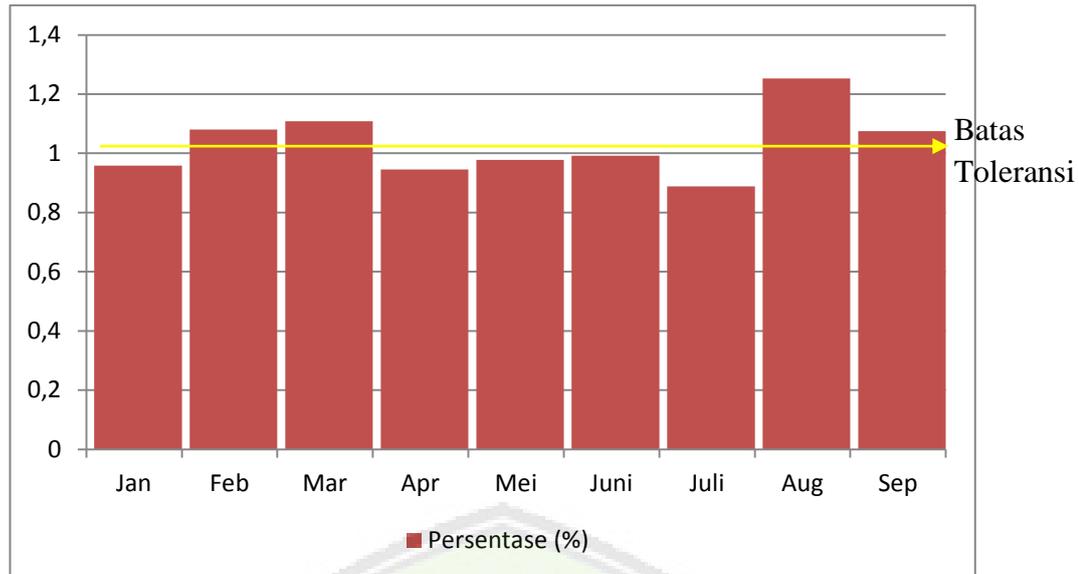
**Tabel 1.1 Laporan Produksi celana Jeans selama Bulan
Januari sampai Bulan September 2017**

Bulan	Jumlah Produksi	Jumlah Cacat	Persentase (%)
Jan	22,753	218	0.96
Feb	21,467	232	1.08
Mar	24,086	267	1.11
Apr	26,543	251	0.95
Mei	22,918	224	0.98
Juni	21,273	211	0.99
Juli	28,371	252	0.89
Aug	24,583	308	1.25
Sep	22,884	246	1.07
Total	214,878	2,209	1.03

Sumber : PT. Dasan Pan Pasific Indonesia(2016)

Berdasarkan **tabel 1.1** dapat diketahui bahwa jumlah produksi tiap bulannya tidaklah selalu sama. Hal tersebut dikarenakan dalam menentukan jumlah produksi berdasarkan permintaan konsumen. Adapun total produksi yang dilakukan oleh PT. Dasan Pan Pasific Indonesia adalah sebesar 214.878 celana jeans, dengan total produk cacat sebesar 2.209 pakaian atau sekitar 1,03% dari total produksi yang dilakukan pada setiap bulannya.

Berikut ini adalah diagram yang diperoleh dari hasil perbandingan persentase cacat yang terjadi pada Bulan Januari 2017 sampai dengan Bulan September 2017:



Gambar 1.1 Perbandingan Persentase Cacat Celana Jeans Bulan Januari sampai dengan Bulan September 2017

Sumber : PT. Dasan Pan Pasific Indonesia (2017)

Sesuai dengan pedoman sasaran mutu PT. Dasan Pan Pasific Indonesia dikatakan berkualitas apabila tercapainya kesesuaian antara hasil produksi dengan rencana target standar mutu yang telah ditetapkan oleh perusahaan pada setiap awal produksi dan target produk cacat selama produksi tidaklah melebihi 1% dari jumlah produksi. Tetapi pada kenyataannya masih terdapat produk yang mengalami cacat melebihi standar mutu yang ditetapkan oleh perusahaan, hal tersebut tentunya menjadi kerugian bagi perusahaan karena mengakibatkan pemborosan dalam produksi, terlebih apabila produk yang cacat melebihi standar cacat yang telah ditetapkan. Maka dari itu penulis tertarik untuk melakukan penelitian lebih lanjut untuk mengurangi produk cacat yang terjadi di PT. Dasan Pan Pasific Indonesia dengan menggunakan alat bantu statistik.

Berdasarkan Latar belakang tersebut maka penulis tertarik untuk mengambil judul untuk tugas akhir yaitu “Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Celana Jeans di PT. Dasan Pan Pasific Indonesia Menggunakan Metode *Statistical Process Control* (SPC).”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, dapat diambil kesimpulan bahwa permasalahan yang terjadi pada proses produksi celana jeans di PT. Dasan Pan Pacific Indonesia adalah:

1. Banyaknya cacat yang terjadi pada proses produksi melewati batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan sebesar 1%, yang terbesar terjadi pada Bulan Juli. Sehingga perlu dilakukan penelitian untuk mengetahui faktor-faktor yang menjadi banyaknya cacat sehingga melewati batas toleransi yang ditetapkan.

1.3 Perumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah diatas, maka penulis tertarik untuk menganbil permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Apakah kerusakan produk celana jeans yang terjadi masih dalam batas pengendalian kualitas pada proses produksi pakaian dibagian *quality control* di PT. Dasan Pan Pacific Indonesia ?
2. Apa jenis cacat dominan yang terjadi pada proses produksi celana jeans di PT. Dasan Pan Pacific Indonesia ?
3. Faktor-faktor apa saja yang menjadi penyebab kerusakan produk celana jeans pada proses produksi dibagian *quality control* di PT. Dasan Pan Pacific Indonesia ?

1.4 Batasan Masalah

Untuk memberikan batasan dalam melakukan penelitian, maka penulis melakukan batasan masalah. Batasan masalah tersebut adalah :

1. Penelitian hanya dilakukan pada produk celana jeans di PT. Dasan Pan Pacific Indonesia.
2. Analisis pengendalian kualitas menggunakan metode *statistical process control* (SPC) pada produk celana jeans di PT. Dasan Pan Pacific Indonesia.

3. Penelitian hanya pada Bulan Januari 2017 sampai dengan Bulan September 2017 pada proses produksi celana jeans di PT. Dasan Pan Pasific Indonesia.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan masalah diatas, maka tujuan penelitian adalah :

1. Mengetahui kerusakan yang terjadi masih dalam batas kendali atau tidak.
2. Mengetahui jenis cacat dominan yang terjadi pada produk celana jeans.
3. Mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya cacat pada produk celana jeans di PT. Dasan Pan Pasific Indonesia.
4. Mengidentifikasi biaya yang ditambahkan untuk memperbaiki celana jeans yang mengalami cacat.

1.6 Metodologi Penelitian

Didalam melakukan penelitian, maka penulis melakukan banyak metodologi dalam melakukan penelitian, metodologi tersebut adalah :

1. Metode Observasi

Yaitu penelitian yang dilakukan secara langsung terhadap objek yang dimaksud guna mengetahui kendala-kendala yang terjadi dalam proses pembuatan pakaian PT. Dasan Pan Pasific Indonesia.

2. Metode Wawancara

Yaitu metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara tanya-jawab dan wawancara kepada pekerja yang terlibat langsung dalam proses pembuatan pakaian PT. Dasan Pan Pasific Indonesia.

3. Metode Dokumen

Yaitu metode pengumpulan data yang dilakukan dengan membaca penelitian-penelitian sebelumnya. Pengambilan data yang dilakukan dalam bentuk dokumen ataupun elektronik guna menunjang data yang ingin didapatkan.

1.7 Metode Penyusunan Skripsi

Metode yang digunakan untuk penyusunan skripsi ini adalah dengan cara pendekatan kuantitatif menggunakan metode deskriptif yaitu metode yang digunakan untuk menggambarkan secara jelas kejadian yang ada. Penelitian deskriptif adalah penelitian yang memberikan gambaran tentang nilai variabel tanpa memberikan hubungan serta perbandingan dengan sejumlah variabel lain.

1.8 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, metodologi penelitian, metode penyusunan skripsi, diagram alir penyusunan proposal skripsi sampai dengan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisikan tentang landasan-landasan atau teori yang digunakan dalam melakukan penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang penelitian-penelitian terahulu, cara mendapatkan data yang diinginkan serta teknik pengumpulan data.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan tentang gambaran atau deskripsi dari objek yang diteliti, analisis data yang diperoleh dan pembahasan dari hasil analisis.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan tentang kesimpulan yang diambil oleh penulis dari hasil penelitian dan memberikan saran yang kiranya berguna bagi perusahaan.