

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Kemajuan dan perkembangan zaman telah mengubah cara pandang konsumen dalam memilih suatu produk yang diinginkan. Kualitas menjadi sangat penting dalam memilih produk di samping faktor harga yang bersaing, akibatnya tidak hanya timbul persaingan yang ketat antar kompetitor, tetapi juga berdampak pada tingginya tantangan yang harus dihadapi oleh masing-masing perusahaan untuk mendapatkan strategi terbaik dalam merebut dan mempertahankan pangsa pasar yang luas. Salah satu aktivitas yang dapat menciptakan kualitas yang bagus adalah dengan menerapkan sistem pengendalian kualitas yang tepat, mempunyai tujuan dan tahapan yang jelas serta memberikan inovasi dalam melakukan pencegahan dan penyelesaian masalah-masalah. Kualitas merupakan suatu kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk jasa, manusia, proses dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan (Yamit, 2001).

PT. Bintang Tri Putratex merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur. Perusahaan ini merupakan salah satu penghasil sarung dengan merk donggala yang ada di pekalongan, Indonesia. Waktu kerja pada PT. Bintang Tri Putratex berlangsung dari pukul 08.00 WIB hingga pukul 12.00 WIB dilanjutkan dengan istirahat hingga pukul 13.00 WIB dan melakukan pekerjaan kembali pada pukul 13.00 WIB hingga pukul 17.00 WIB. Pada proses produksi PT. Bintang Tri Putratex selalu berusaha memberikan produk yang terbaik untuk konsumen baik dalam segi harga maupun kualitas. Namun permintaan pasar dan persaingan semakin lama semakin meningkat, menuntut perusahaan harus memiliki

keunggulan yang kompetitif, dengan menghasilkan produk yang berkualitas baik.

Berdasarkan hasil wawancara dan data dengan pemilik sarung, didapatkan informasi bahwa terdapat sarung yang memiliki kecacatan sarung paling besar yaitu, pada sarung dengan motif songket. dalam menjaga kualitas produk mereka dalam produksi masih dihadapkan dengan beberapa *defect* yang sering terjadi yang memberikan pengaruh besar hingga menyebabkan defect melebihi batas standart perusahaan sebesar 7%, dengan jumlah produk sarung donggala songket yang diproduksi oleh PT. Bintang Tri Putratex pada periode bulan September 2022 – Februari 2023 yaitu sebesar 10.000 unit dan dengan jumlah cacat sebesar 940 unit dengan jenis *defect* seperti Cacat Pola , Cacat Warna, Noda, Benang Putus, yang memiliki presentase sebesar 9% *defect*, Diantaranya Cacat Pola: 1,36% atau sekitar 136, Cacat Warna: 2,88% atau sekitar 288, Noda: 3,61% atau sekitar 361, Benang Putus: 1,55% atau sekitar 155 Hal tersebut pastinya tidak terlepas dari kerugian, untuk menghilangkan kecacatan tersebut dibutuhkan waktu dan biaya lebih untuk menghilangkan kecacatan.

Berdasarkan permasalahan diatas, peneliti menerapkan metode *Seven Tools* dan memberikan usulan perbaikan menggunakan *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) di PT. Bintang Tri Putratex untuk mengetahui tingkat kecacatan produk, serta penyebab terjadinya cacat produk sarung motif songket, karena terbukti metode ini terbukti sangat cukup efektif digunakan pada penelitian sebelumnya seperti Pengendalian Kualitas Produk Sepatu Tomkins Dengan Menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC) dan Metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) di PT. Primarindo Asia Infrastructure, Pengendalian Kualitas Produk Baja Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) dan

*Failure Mode Effect Analysis (FMEA)* di PT XYZ, Perancangan Sistem Perbaikan Mutu Produk Santan Menggunakan Metode *Statistical Quality Control (SQC)* Dan *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)* di PT. Eramas *Coconut Industries*. Dengan diadakannya penelitian ini, diharapkan dapat membantu perusahaan dalam mengatasi permasalahan yang ada dengan memberikan solusi yang tepat kepada PT. Bintang Tri Putratex untuk permasalahan kualitas produk sarung motif songket agar dapat diselesaikan melalui pengendalian kualitas produk.

## **1.2 Perumusan Masalah**

Berdasarkan pada uraian latar belakang permasalahan yang telah dipaparkan diatas, maka didapatkan rumusan permasalahan sebagai berikut:

“Bagaimana tingkat kecacatan pada produk Sarung Donggala motif songket di PT. Bintang Tri Putratex dan usulan perbaikan untuk mengurangi kecacatan produk?”

## **1.3 Batasan Masalah**

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini yaitu :

1. Penelitian hanya dilakukan pada proses pembuatan Sarung Donggala Songket Maestro
2. Penelitian ini tidak ada perhitungan biaya.
3. Penelitian ini hanya berfokus pada *defect* seperti Cacat Pola , Cacat Warna, Noda, Benang Putus, selama periode bulan September 2022 hingga Februari 2023.
4. Penelitian tidak memperhitungkan jumlah permintaan sarung

#### **1.4 Asumsi**

Adapun asumsi yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Sistem produksi dan spesifikasi produk yang diamati tidak mengalami perubahan.
2. Hasil penelitian hanya sampai pada pemberian usulan perbaikan kualitas.

#### **1.5 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Mengetahui tingkat kecacatan produk sarung songket di PT. Bintang Tri Putratex.
2. Memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi kecacatan produk sarung songket untuk masing-masing jenis defect

#### **1.6 Manfaat Penelitian**

Manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Manfaat teoritis
  - a. Sebagai sarana peneliti untuk mengaplikasikan ilmu-ilmu teknik industri yang diperoleh selama menjalani perkuliahan serta menambah pengalaman dalam dunia kerja.
  - b. Untuk memperoleh gambaran secara langsung tentang pelaksanaan pengawasan proses produksi dan pengawasan kualitas produk akhir yang dilakukan secara nyata oleh perusahaan.
  - c. Memberikan informasi mengenai Metode *Seven Tools* dan upaya perbaikan menggunakan *Failure Mode Effect Analysis (FMEA)*.

2. Manfaat Praktis
  - a. Sebagai masukan dan sumbangan pikiran bagi perusahaan dengan harapan dapat menganalisis tentang kualitas produk akhir yang dihasilkan dan dalam menentukan kebijakan pengendalian kualitas produksi agar dicapai produk berkualitas yang sesuai standar

### **1.7 Sistematika Penelitian**

Adapun sistematika penulisan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini, berisi tentang latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, asumsi, dan manfaat dilakukannya penelitian serta sistematika penulisan.

#### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini membahas mengenai teori-teori yang mendukung dan berperan penting dalam menunjang pelaksanaan penelitian. Diantaranya adalah pembahasan mengenai teori tentang Kualitas, Pengendalian Kualitas, *Seven Tools*, *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA). Teori ini nantinya akan dipakai sebagai pegangan peneliti dalam melakukan penelitian.

#### **BAB III METODE PENELITIAN**

Bab ini berisikan tentang tempat, waktu, objek, variabel, Teknik analisis data dan pengolahan data serta kerangka pemecahan masalah (*flowchart* penelitian) yang digunakan sebagai penjabar Langkah - langkah pemecahan masalah tentang meminimalisir terjadinya *defect* pada produk sarung songket dengan menggunakan metode

*Seven Tools* dan rekomendasi perbaikan dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

#### **BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisikan pengumpulan data, pengolahan dari data yang telah dikumpulkan dan melakukan analisis, evaluasi data yang telah diolah dengan menggunakan metode *Seven Tools*, lengkap beserta analisisnya sehingga didapatkan hasil perhitungan yang sesuai dengan permasalahan yang dihadapi serta didapat rekomendasi perbaikan dengan metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA). Selanjutnya hasil penelitian tersebut dapat dijadikan pertimbangan serta perbaikan pada perusahaan.

#### **BAB V KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan yang diambil dari hasil analisis pada bab IV. Selain itu, bab ini juga berisi saran terkait penelitian ini maupun untuk penelitian selanjutnya.

#### **DAFTAR PUSTAKA**

#### **LAMPIRAN**

## **BAB II**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **2.1 Kualitas**

Dalam dunia industri kualitas adalah salah satu hal yang sangat sering kita dengar dan banyak dibicarakan. Misal saja tentang produk impor yang lebih unggul daripada produk dan jasa dalam negeri. Kualitas sering kali dipakai atau dijadikan sebagai ukuran standar untuk sebuah produk ataupun jasa. Kata kualitas memiliki banyak arti karena setiap individu memberikan arti yang berbeda tentang kata kualitas, misalnya terhindar dari kecelakaan atau kegagalan sebuah produk serta dapat melakukan hal-hal yang dapat memuaskan permintaan konsumen atau ukuran kesesuaian suatu produk dengan pemakainya, dalam arti sempit kualitas diartikan sebagai tingkat kesesuaian produk standar yang telah ditetapkan (Alisjahbana, 2005).

Kualitas dilihat dari keseluruhan tidak hanya soal apa yang dihasilkan saja, melainkan juga dilihat mulia dari proses, lingkungan sampai dengan manusia. Menurut (Lukman, 1999) definisi kualitas yaitu bervariasi dari yang konvensional hingga kepada yang lebih strategis. Definisi konvensional dari kualitas biasanya menggambarkan karakter langsung dari suatu produk, misalnya:

1. Performansi (*Performance*)
2. Keandalan (*Reability*)
3. Mudah dalam penggunaan ( *easy to use*)
4. Estetika (*Esthetics*)

Sebagai konsep yang sudah lama dikenal kemunculan kualitas juga mempunyai peran manajemen. Dari pendekatan modern tentang kualitas ada tiga