

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Dalam perkembangan pada sektor industry , khususnya industri tekstil berkembang semakin pesat, hal ini terlihat dari tingkat persaingan antar perusahaan yang semakin meningkat dan ketat. Bukan hanya perusahaan besar, tetapi juga perusahaan kecil mengalami persaingan global. Keadaan ini mengakibatkan pengusaha harus mampu mempertahankan usaha yang dikelolanya agar supaya bisa menguasai pasar. Dalam mempertahankan usahanya, sering terjadi permasalahan yang sangat kompleks, dan hanya perusahaan yang benar-benar berkualitaslah yang mampu bersaing dalam persaingan pasar global.” Perusahaan yang memproduksi barang dan jasa tanpa memperhatikan kualitas sama saja dengan artinya menghilangkan harapan kelangsungan hidup perusahaannya. “ Dengan kata lain, kualitas produk atau jasa yang dihasilkan perusahaan adalah merupakan suatu kunci utama dalam memenangkan dan mempertahankan persaingan dipasar.” “Agar supaya tetap dapat menghasilkan produk atau jasa yang berkualitas maka perusahaan wajib melakukan berbagai macam usaha yaitu salah satunya dengan melakukan pengawasan disetiap produksinya. Perencanaan dan pengawasan proses produksi adalah penelitian dan penetapan kegiatan. Kegiatan produksi yang akan dilakukan untuk mencapai tujuan perusahaan tersebut dan mengawasi kegiatan

pelaksanaan dari proses dan hasil produksi agar apa yang telah direncanakan dapat terlaksanakan dengan tujuan yang diharapkan dapat tercapai (Sukanto, Indriyanto, 1986:238). Pengawasan tersebut dimulai dari input yang berupa bahan baku dan bahan pembantu lainnya, kemudian proses produksi dibagian output yang berupa hasil produksi. Kegiatan tersebut sangat penting karena perusahaan akan dapat mengetahui mana produk yang berkualitas dan mana pula produk yang cacat atau tidak sesuai. Kualitas harus dinilai dari segi pandang konsumen sebagai penilaian akhir dari suatu produk karena kepuasan konsumen sangat berkaitan dengan kualitas produk.”

Dalam meningkatkan kualitas, pengendalian kualitas merupakan gerakan yang digunakan untuk menghindari membuat produk yang salah. Pengendalian kualitas produk yang dilakukan secara benar dan sungguh – sungguh akan meningkatkan kualitas produk. Apabila kualitas produk tinggi maka produk yang dipasarkan adalah merupakan produk yang baik dan bermutu tinggi, sehingga akan menciptakan kepuasan konsumen. Sehubungan dengan hal itu pengendalian kualitas juga berfungsi untuk mencegah adanya barang yang berkualitas buruk atau tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan tidak sampai ketangan konsumen. Fungsi pegendalian kualitas memegang peranan yang penting bagi perusahaan dalam suatu perbaikan dan upaya peningkatan kualitas produk agar sesuai dengan yang telah direncanakan, karena kualitas produk adalah salah satu faktor yang sangat menentukan pada pesat atau tidaknya perkembangan sebuah perusahaan. Pengendalian kualitas juga mampu mengukur seberapa besar

tingkat kerusakan atau kecacatan produk yang dihasilkan pada suatu perusahaan dengan cara menggunakan pendekatan *Statistical Process Control* (SPC) dan alat analisisnya yaitu *Seven Tools*, dimana dalam proses produksi dikendalikan kualitasnya mulai dari awal produksi, pada saat proses produksi berlangsung sampai dengan akhir yaitu produk jadi. Sebelum dilempar ke pasar produk yang telah diproduksi diinspeksi terlebih dahulu, dimana produk yang baik dipisahkan dengan yang jelek dan ditolak (*reject*), sehingga produk cacat yang dihasilkan jumlahnya berkurang.” Pengendalian kualitas proses statistik (*statistical process control*) merupakan teknik penyelesaian masalah yang digunakan sebagai pemonitor, pengendali, penganalisis, pengelola, dan memperbaiki proses menggunakan metode-metode statistik. Filosofi pada konsep pengendalian kualitas proses statistik atau lebih dikenal dengan pengendalian proses statistik (*statistical process control*) adalah *output* pada proses atau pelayanan dapat dikemukakan ke dalam pengendalian statistik melalui alat-alat manajemen dan tindakan perancangan (Ariani, 2004).”

UD Saraswati Batik Fajar Indah adalah salah satu penghasil batik *Printing* dari sekian banyak perusahaan batik di Surakarta, dengan tujuan perusahaan yaitu menghasilkan produk berkualitas baik dan harga bersaing dipasar, awalnya produksi pada tahun 1988 menghasilkan kain *Cotton* Putih FI (Singkatan dari Fajar Indah) yang mampu menyediakan kain batik berupa potongan dan pcs dengan ukuran meter. Namun dalam pelaksanaannya masih terdapat kualitas produk yang terbilang buruk. Untuk itu diperlukan sebuah cara agar masalah

pada kerusakan produk ini dapat diminimalisir dengan kata lain tidak hanya menjaga kualitas, namun juga meningkatkan kualitas tersebut. Berdasarkan penelitian terdahulu dari Rendy Kaban, dimana dalam penelitiannya menggunakan *statistical process control*, dengan alat analisisnya yaitu peta kendali (*control chart*) yang terdapat pada tujuh alat bantu dalam pengendalian kualitas. Dan akhirnya penulis ingin mengembangkan agar lebih luas dengan menambah alat analisis 7 Tools yaitu lembar periksa, diagram Pareto, histogram, flowchart dan diagram sebab-akibat. Dengan demikian berdasarkan dari pada uraian dan latar belakang yang telah dipaparkan, maka penulis mengambil sebuah judul penelitian tentang kecacatan produk yaitu, "**ANALISIS KECACATAN PRODUK MENGGUNAKAN PENDEKATAN SPC (STATISTICAL PROCESS CONTROL) DENGAN METODE SEVEN TOOLS. (Studi Kasus pada CV Saraswati "Batik Fajar Indah" Laweyan-Surakarta)**".

1.2. Perumusan Masalah

“Di setiap perusahaan pastilah akan berusaha untuk menciptakan produk dengan menetapkan standar dalam proses produksinya yang akan diarahkan pada usaha menciptakan produk yang berkualitas baik. Kemudian dalam hal ini yang akan diteliti oleh penulis adalah sebab – akibat kecacatan produk berdasarkan standar kualitas pada CV. Saraswati Batik Fajar Indah Surakarta, dan yang menjadi pokok permasalahannya adalah:

1. Bagaimana pelaksanaan *Statistical Proses Control* (SPC) dengan metode *Seven Tools* di CV. Saraswati Batik Fajar Indah?
2. Apakah jenis kerusakan dan penyebab kerusakan pada produk di CV. Saraswati Batik Fajar Indah?

1.3 Batasan Masalah

Agar pembahasan lebih terarah maka dalam melakukan penelitian harus ada pembatasan masalah sebagai berikut:

1. Dalam pembahasan peneliti hanya membahas tentang kerusakan produk tahun 2017 pada CV Saraswati Batik Fajar Indah, Laweyan Surakarta.
2. Produk yang dianalisis adalah kain batik berbahan baku kain mori kualitas prima.
3. Menganalisis menggunakan *Check Sheet*, *Histogram*, *Diagram Pareto*, *Flowchart*, *Peta Control*, *Fishbone*.

1.4 Tujuan Dan Manfaat Penelitian

1.4.1 Tujuan Penelitian

Berdasarkan dengan latar belakang masalah di atas, maka masalah dalam penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui pelaksanaan SPC (*Statistical Process Control*) dengan metode *Seven Tools* pada CV. Saraswati Batik Fajar Indah.
2. Untuk mengidentifikasi jenis kecacatan yang sering terjadi pada CV. Saraswati Batik Fajar Indah dan apa penyebabnya, sehingga dapat diantisipasi di periode yang akan datang.

1.4.2 Manfaat Penelitian

Berdasarkan pada latar belakang dan rumusan masalah, maka adapun kegunaan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi pihak perusahaan Batik Fajar Indah
 - a. Memberikan manfaat bagi pihak manajemen Batik Fajar Indah sebagai suatu bahan masukan yang berguna terutama dalam ketika menentukan strategi perbaikan kualitas yang akan dilakukan oleh perusahaan di masa mendatang nantinya, sebagai upaya mengefektifkan dan mengefesienkan pada system produksi serta menjadikan suatu pertimbangan ketika akan melakukan kebijakan yang akan diambil dari perusahaan selanjutnya.
 - b. Memberikan informasi bagi pihak manajemen Batik Fajar Indah untuk mengetahui bahwa apakah kualitas produk pada perusahaan yang telah di produksi sudah baik atau belum, apabila produk sudah terbilang baik dipertahankan dan apabila belum, maka perlu ditingkatkan agar lebih baik.

2. Bagi Penulis

Sebagai penerapan dari teori-teori yang telah diperoleh dibangku perkuliahan ke dalam sebuah praktik yang sebenarnya dan sebagai suatu pengalaman praktik dalam kegiatan menganalisis suatu masalah yang terjadi dengan secara ilmiah.

3. Bagi Pihak Lain

Sebagai bahan pertimbangan dan perbandingan suatu penelitian bagi peneliti selanjutnya yang mungkin akan lebih relevan.

