

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam era persaingan industri yang semakin ketat ini, industri di sektor manufaktur dan jasa perlu dapat meningkatkan efisiensi dalam menghasilkan produk yang berkualitas. Bisnis bersaing satu sama lain untuk memenangkan persaingan pangsa pasar. Setiap pelaku bisnis yang ingin bersaing di dunia industri sangat memperhatikan kualitas. Perhatian yang memadai terhadap kualitas akan berdampak positif pada bisnis, baik pada biaya produksi maupun pendapatan (Gaspersz, 2001).

Defect adalah cacat kualitas yang terjadi dalam proses atau produk akhir yang mencegah produk dari pengiriman. Selain itu, menangani produk cacat seperti pengerjaan ulang dan skrap membutuhkan usaha dan biaya tambahan. Proses tambahan diperlukan untuk mengembalikan nilai produk yang cacat.

Quality Control Circle (QCC) adalah suatu kegiatan di mana sekelompok karyawan bekerja sama dan bertemu secara rutin untuk mengupayakan Pengendalian Mutu (*Quality Control*) dengan mengidentifikasi, menganalisis, dan mengambil tindakan untuk menyelesaikan masalah yang muncul dengan penggunaan alat pengendalian mutu dalam pekerjaan.

UMKM X adalah usaha yang bergerak di bidang jasa konveksi baju kaos yang mampu memproduksi satuan, ratusan bahkan ribuan. Produk yang dihasilkan setiap bulannya seringkali mengalami cacat karena berbagai faktor, seperti mesin yang dimiliki tergolong sedikit sehingga harus menyebabkan mesin panas dan penurunan performa, lalu jumlah pekerja yang terbatas sehingga menyebabkan kelelahan pada pekerja dan sering mengabaikan SOP seperti merokok dan makan atau minum saat sedang bekerja dan faktor lainnya yang mengakibatkan penurunan kualitas, penurunan nilai jual, dan penurunan keuntungan perusahaan. Cara yang

tepat untuk mengontrol kualitas produk dan mengurangi jumlah barang cacat adalah dengan menggunakan metode *Quality Control Circle* (QCC) karena lebih fokus pada perbaikan, menekan kesalahan dan meminimalkan barang cacat.

Tabel 1.1 Jumlah Produksi dan *Defects* tahun 2021

Bulan	Total Produksi	Total Defect	%
Jan	1250	75	6,00%
Feb	1223	67	5,48%
Maret	1100	66	6,00%
April	1230	70	5,69%
Mei	1115	61	5,47%
Juni	1122	67	5,97%
Juli	1240	64	5,16%
Agustus	1150	73	6,35%
Sept	1101	58	5,27%
Oktober	1140	66	5,79%
Nov	1029	60	5,83%
Des	1291	79	6,12%

(Sumber: Pengolahan Data, 2022)

Tabel di atas menunjukkan jumlah produksi dan produk cacat yang dihasilkan UMKM X pada bulan Januari sampai Desember 2021. Dimana persentase cacat rata-rata diatas standar yang ditetapkan UMKM X yaitu 5% dari total produksi.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang yang ada, permasalahan yang akan dibahas adalah:

1. Jenis kecacatan apa yang paling dominan?
2. Faktor apa saja yang mengakibatkan produk cacat?
3. Bagaimana solusi untuk mengurangi produk cacat?

1.3 Batasan Masalah

- a. Penelitian ini dilakukan di UMKM X yang berlokasi di Bekasi, Jawa Barat.
- b. Data yang digunakan adalah data produk yang cacat pada UMKM X.
- c. Penelitian ini dibuat untuk mengurangi jumlah produk cacat.
- d. Metode yang digunakan adalah *Quality Control Circle*.
- e. Penelitian ini dilakukan hanya sampai usulan untuk UMKM X belum diimplementasikan

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini diantaranya adalah:

1. Mengidentifikasi penyebab cacat dominan dan tidak dominan pada UMKM X.
2. Melakukan analisis terhadap faktor yang menjadi prioritas utama sebagai dasar untuk dilakukan perbaikan menggunakan *Fishbone Diagram*.
3. Memberikan usulan perbaikan dengan *metode Quality Control Circle* agar cacat produk dapat diminimalisir.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat Penelitian ini adalah untuk menyelidiki dengan cepat penyebab yang dapat diperkirakan atau pergeseran proses sehingga penyelidikan proses dan tindakan korektif dapat diambil sebelum terlalu banyak unit yang tidak sesuai.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah dalam pemahaman penulisan tugas akhir ini, maka disusunlah sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada BAB I menjelaskan gambaran umum dan menyeluruh mengenai topik yang akan dibahas dalam laporan penelitian yang terdiri atas: latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada BAB II menjelaskan tentang teori-teori yang diperoleh dari hasil tinjauan pustaka yang berkaitan dengan topik yang dibahas dan digunakan sebagai dasar dalam pembahasan serta pemecahan masalah yang dipakai pada penelitian.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada BAB III membahas prosedur yang akan dilakukan dalam melaksanakan penelitian. Prosedur penelitian dijadikan acuan dalam pelaksanaan penelitian agar dapat dilakukan secara sistematis.

BAB IV PEMBAHASAN DAN HASIL PENELITIAN

Pada BAB IV berisi hasil pengumpulan dan pengolahan data berupa hasil perhitungan analisis serta rekomendasi perbaikan dari penulis untuk mengurangi jumlah produk cacat menggunakan metode Quality Control Circle.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada BAB V berisi kesimpulan yaitu ringkasan dari hasil penelitian yang memberikan jawaban terhadap tujuan yang telah ditetapkan pada bagian awal penelitian, dilanjutkan dengan pemberian saran-saran yang diharapkan akan ditindak lanjuti untuk melakukan perbaikan di masa yang akan datang.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN