

**Analisa Kecacatan Produk untuk Mengurangi Produk *Grade B* Kategori Jeans
pada PT.M**



SKRIPSI

**Diajukan untuk memenuhi sebagian dari syarat untuk memperoleh gelar
Sarjana Ekonomi**

Oleh:

Joshua Alexander

2013120066

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI MANAJEMEN
(Terakreditasi berdasarkan Keputusan BAN-PT
No.277/ SK/ BAN-PT/ AK-XVII/ S/ XI/ 2013)
BANDUNG
2018**

The Analysis of Defect Product to Reduce Grade B Jeans Category at PT.M



UNDERGRADUATE THESIS

Submitted to complete the requirements
To obtain Bachelor Degree in Economics

By
Joshua Alexander
2013120066

PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY
FACULTY OF ECONOMIC
MANAGEMENT DEPARTMENT
Accredited by BAN – PT No. 227/SK/BAN-PT/Ak-XVI/S/XI/2013
BANDUNG
2018

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI MANAJEMEN**



PERSETUJUAN SKRIPSI

**Analisa Kecacatan Produk untuk Mengurangi Produk
Grade B Kategori Jeans pada PT.M**

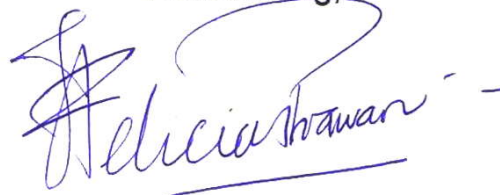
Oleh
Joshua Alexander
2013120066

Bandung, Juni 2018
Ketua Program Sarjana Manajemen,



Triyana Iskandarsyah Dra., M.Si.

Pembimbing,



Dr. Judith Felicia Pattiwael, Dra., M.T.

PERNYATAAN

saya yang bertanda-tangan di bawah ini,

Nama : Joshua Alexander
Tempat, tanggal lahir : Bandung, 11 Oktober 1995
Nomor Pokok : 2013120066
Program studi : Manajemen
Jenis naskah : Skripsi

judul:

Analisa Kecacatan Produk Untuk Mengurangi Produk *Grade B* Kategori Jeans pada PT.M

di tangan,

Pembimbing : Dr. Judith Felicia Pattiwael, Dra., M.T.

MENYATAKAN

dalah benar-benar karya tulis saya sendiri.

Apa pun yang tertuang sebagai bagian atau seluruh isi karya tulis saya tersebut di atas dan merupakan karya orang lain (termasuk tapi tidak terbatas pada buku, makalah, surat kabar, internet, materi perkuliahan, karya tulis mahasiswa lain), telah dengan selayaknya saya kutip, sadur atau tafsir dan jelas telah saya ungkap dan tandai

Bahwa tindakan melanggar hak cipta dan yang disebut, plagiat (Plagiarism) merupakan pelanggaran akademik yang sanksinya dapat berupa peniadaan pengakuan atas karya ilmiah dan kehilangan hak keserjanaan.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan tanpa paksa oleh pihak mana pun.

Bandung,

Dinyatakan tanggal: Juni 2018

Pembuat pernyataan:



(Joshua Alexander)

Pasal 25 Ayat (2) UU. No 20 Tahun 2003: Lulusan perguruan tinggi yang karya ilmiahnya digunakan untuk memperoleh gelar akademik, profesi, atau vokasi terbukti merupakan jiplakan dicabut gelarnya.
Pasal 70: Lulusan yang karya ilmiahnya yang digunakannya untuk mendapatkan gelar akademi, profesi, atau vokasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 5 ayat (2) terbukti merupakan jiplakan dipidana dengan pidana penjara paling lama dua tahun dan/atau pidana denda paling banyak Rp. 200 juta.

ABSTRAK

Industri Garmen adalah salah satu industri yang memenuhi kebutuhan sandang manusia. Industri Garmen di Indonesia kian berkembang dan dituntut untuk dapat bersaing dengan produk luar negeri. Untuk dapat bersaing dengan Industri garmen luar negeri, Industri garmen di Indonesia harus memperhatikan kualitas dari produk yang diproduksi.

PT.M merupakan perusahaan manufaktur yang berdomisili di Bandung yang bergerak di bidang industri garmen dan didirikan pada tahun 1973. Perusahaan ini fokus dalam pembuatan pakaian jadi untuk pria, wanita, dan anak-anak.

Pada periode Januari 2017 – Juni 2017, PT.M mengalami kerugian sebesar Rp 587.743.729 akibat produk cacat kategori Jeans. Akibat kerugian ini, PT.M harus melakukan tindakan pengendalian kecacatan produk kategori Jeans yang melebihi batas tingkat kecacatan yang diinginkan oleh perusahaan.

Metode penelitian yang digunakan adalah *Applied Research*, sedangkan metode pendekatan yang digunakan adalah pendekatan deskriptif. Penelitian ini diawali dengan observasi serta melakukan wawancara kepada manajer produksi PT.M mengenai jenis kecacatan dan faktor penyebab kecacatan tersebut terjadi. Dari hasil wawancara ditemukan 6 jenis kecacatan dan 24 faktor penyebab kecacatan.

Penelitian ini fokus pada Departemen Jahit PT.M, karena merupakan departemen yang paling sering menghasilkan kecacatan yaitu sebesar 41% dari total produk kategori Jeans yang diproduksi pada periode Januari 2017 – Juni 2017. Dari faktor-faktor penyebab kecacatan yang dipetakan menggunakan *Cause-and-Effect Diagram*, kemudian dibuat kuesioner yang disebarakan kepada 110 operator jahit.

Hasil penelitian memberikan kesimpulan bahwa perusahaan perlu untuk merencanakan tindakan perbaikan dan pencegahan di Departemen Jahit untuk meningkatkan kualitas dan mengurangi produk cacat kategori Jeans baik dari faktor *man, method, machine, dan material*.

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur saya panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa karena berkat karunia dan penyertaannya saya dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Analisa Kecacatan Produk Untuk Mengurangi Produk *Grade B* Kategori Jeans pada PT.M”. Skripsi ini ditujukan untuk memenuhi syarat mata kuliah Skripsi Manajemen Operasi di Fakultas Ekonomi Jurusan Manajemen Universitas Katolik Parahyangan Bandung. Skripsi ini juga diajukan untuk memenuhi sebagian syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Ekonomi.

Saya menyadari selama masa perkuliahan sampai dengan proses menyusun skripsi ini telah banyak pihak yang membantu dan mendukung saya. Oleh karena itu, saya ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Keluarga penulis yang terus mendukung dan menyemangati penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
2. Ibu Triyana Iskandarsyah, Dra., M.Si. selaku Ketua Program Studi Manajemen.
3. Ibu Judith Felicia Pattiwael, Dra., M.T. selaku dosen pembimbing saya yang sudah banyak memberikan masukan dalam proses penyusunan skripsi ini.
4. Ibu Leokadia Retno Adriani, Dra., M.Si selaku dosen wali saya yang sudah membimbing dan memberi masukan dalam mengambil mata kuliah setiap semesternya.
5. Seluruh dosen pengajar, staf Tata Usaha, serta seluruh pekaya yang berada di Fakultas Ekonomi Universitas Khatolik Parahyangan Bandung, yang telah banyak membantu penulis selama masa perkuliahan.
6. Bapak Jusak dan Bapak Wie Kie selaku Manajer dari PT.M yang telah bersedia memberikan data-data yang diperlukan dan membantu penyusunan skripsi ini.
7. Seluruh responden Operator Jahit yang telah mengisi kuisisioner sehingga penelitian ini dapat diselesaikan.
8. Pemilik PT.M serta seluruh karyawan dari PT.M atas informasi, waktu, dan tenaga yang membantu penyusunan skripsi ini.
9. Adrian Nugraha, Zestco Seahan, Candra Foedarsono, Willy Hambali, William Budiman, Calvin Maretino, Johny Yasin, Aubrey Adiatama, Michael Christian, Vladimir Yansen, dan Vincent Darmianto yang telah menjadi

sahabat penulis, dan mendukung penulis selama proses penyusunan skripsi ini.

10. Ricky Kho, Yosefa Paramastri, dan seluruh mahasiswa bimbingan skripsi Ibu Judith yang telah memberikan masukan dan dukungan selama penyusunan skripsi.
11. Rekan-rekan Manajemen angkatan 2013 yang tidak dapat sebutkan satu persatu.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari kata sempurna, namun penulis berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat untuk perkembangan PT.M, ilmu pengetahuan, serta penelitian-penelitian selanjutnya mengenai kecacatan produk. Atas perhatiannya, saya ucapkan terima kasih.

Bandung, 1 Juni 2018

Penulis,

Joshua Alexander

DAFTAR ISI

ABSTRAK.....	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB 1 PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Rumusan Masalah Penelitian.....	3
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Manfaat Penelitian	4
1.5 Kerangka Pemikiran	4
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	8
2.1 Kualitas	8
2.1.1 Definisi Kualitas	8
2.1.2 Dimensi Kualitas.....	8
2.1.3 Peran Kualitas	9
2.2 Total Quality Management	10
2.3 Pengendalian Kualitas	10
2.4 Inspeksi.....	11
2.5 Tujuh Alat Bantu Pengendalian Kualitas	12
2.6 Cause-and-Effect Diagram.....	16
BAB 3	17
METODE DAN OBJEK PENELITIAN	17
3.1 Metode Penelitian	17
3.1.1 Jenis Penelitian	17
3.1.2 Populasi dan Sampel	17
3.2 Teknik Pengumpulan Data	18
3.3 Teknik Pengolahan Data	19
3.4 Objek Penelitian	19
3.5 Jumlah Karyawan dan Waktu Kerja	20
3.6 Produk Perusahaan.....	20
3.7 Sistem Penjualan.....	21
3.8 Struktur Organisasi PT.M	21
3.9 Bagan Proses Produksi	23
3.10 Langkah-Langkah Penelitian	25

BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN.....	27
4.1 Kegiatan Inspeksi pada PT.M	27
4.2 Produksi PT.M Periode Januari 2017 sampai Juni 2017	29
4.3 Perbandingan Keuntungan Aktual Dengan yang di Harapkan Kategori Jeans	47
4.4 Kecacatan Kategori Jeans di Setiap Departemen	49
4.5 Analisa Tipe Kecacatan Departemen Jahit Katregori Jeans	51
4.6 Faktor Penyebab Kecacatan Produk	52
4.7 Hasil Pengolahan Kuesioner	57
4.8 Hasil Perbandingan Pendapat Manajer dan Operator	82
4.9 Usulan tindakan perbaikan	86
BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN	93
5.1 Kesimpulan	93
5.2 Saran	97
DAFTAR PUSTAKA	101
LAMPIRAN	
RIWAYAT HIDUP PENULIS	

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1	Jumlah Karyawan dan Waktu Kerja	20
Tabel 4.1	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Femme</i> Periode Januari 2017	29
Tabel 4.2	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Femme</i> Periode Febuari 2017 ...	29
Tabel 4.3	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Femme</i> Periode Maret 2017	30
Tabel 4.4	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Femme</i> Periode April 2017	30
Tabel 4.5	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Femme</i> Periode Mei 2017	31
Tabel 4.6	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Femme</i> Periode Juni 2017	31
Tabel 4.7	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Katun</i> Periode Januari 2017	32
Tabel 4.8	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Katun</i> Periode Febuari 2017	32
Tabel 4.9	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Katun</i> Periode Maret 2017	33
Tabel 4.10	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Katun</i> Periode April 2017	33
Tabel 4.11	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Katun</i> Periode Mei 2017	33
Tabel 4.12	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Katun</i> Periode Juni 2017	34
Tabel 4.13	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Formal</i> Periode Januari 2017	34
Tabel 4.14	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Formal</i> Periode Febuari 2017	35
Tabel 4.15	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Formal</i> Periode Maret 2017	35
Tabel 4.16	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Formal</i> Periode April 2017	35
Tabel 4.17	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Formal</i> Periode Mei 2017	36
Tabel 4.18	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Formal</i> Periode Juni 2017	36
Tabel 4.19	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Jeans</i> Periode Januari 2017	37
Tabel 4.20	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Jeans</i> Periode Febuari 2017	37
Tabel 4.21	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Jeans</i> Periode Maret 2017	37
Tabel 4.22	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Jeans</i> Periode April 2017	38
Tabel 4.23	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Jeans</i> Periode Mei 2017	38
Tabel 4.24	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Jeans</i> Periode Juni 2017	39
Tabel 4.25	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Kids&Junior</i>	
	Periode Januari 2017	39
Tabel 4.26	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Kids&Junior</i>	
	Periode Febuari 2017	40
Tabel 4.27	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Kids&Junior</i>	
	Periode Maret 2017	40
Tabel 4.28	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Kids&Junior</i>	
	Periode April 2017	40
Tabel 4.29	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Kids&Junior</i> Periode Mei 2017 ...	41
Tabel 4.30	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Kids&Junior</i> Periode Juni 2017 ..	41
Tabel 4.31	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Ladies&Sixty</i>	
	Periode Januari 2017	42
Tabel 4.32	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Ladies&Sixty</i>	
	Periode Febuari 2017	42
Tabel 4.33	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Ladies&Sixty</i>	
	Periode Maret 2017	42
Tabel 4.34	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Ladies&Sixty</i>	
	Periode April 2017	43
Tabel 4.35	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Ladies&Sixty</i>	
	Periode Mei 2017	43
Tabel 4.36	Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Ladies&Sixty</i>	
	Periode Juni 2017	44
Tabel 4.37	Jumlah Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Femme</i>	
	Periode Januari 2017 – Juni 2017	44

Tabel 4.38	Jumlah Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori Katun.....	
	Periode Januari 2017 – Juni 2017	45
Tabel 4.39	Jumlah Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori Formal.....	
	Periode Januari 2017 – Juni 2017	45
Tabel 4.40	Jumlah Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori Jeans.....	
	Periode Januari 2017 – Juni 2017	46
Tabel 4.41	Jumlah Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Kids&Junior</i>	
	Periode Januari 2017 – Juni 2017	46
Tabel 4.42	Jumlah Produksi <i>Grade A, Grade B</i> Kategori <i>Ladies&Sixty</i>	
	Periode Januari 2017 – Juni 2017	47
Tabel 4.43	Keuntungan Kategori Jeans	48
Tabel 4.44	Keuntungan Kategori Jeans (Lanjutan).....	48
Tabel 4.45	Kecacatan Kategori Jeans di Setiap Departemen	
	Periode Januari 2017 – Juni 2017	49
Tabel 4.46	Departemen Penghasil Produk <i>Grade B</i>	50
Tabel 4.47	Tipe kecacatan Produk jeans	51
Tabel 4.48	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Kain Bolong.....	
	- Pernyataan (KB1).....	58
Tabel 4.49	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Kain Bolong	
	-Pernyataan (KB1) (Lanjutan)	58
Tabel 4.50	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Kain Bolong	
	-Pernyataan (KB2).....	59
Tabel 4.51	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Kain Bolong	
	- Pernyataan (KB2) (Lanjutan)	59
Tabel 4.52	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Kain Bolong	
	- Pernyataan (KB3).....	60
Tabel 4.53	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Kain Bolong	
	- Pernyataan (KB3) (Lanjutan)	60
Tabel 4.54	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Komponen Pakaian Kurang	
	- Pernyataan (KK1).....	61
Tabel 4.55	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Komponen Pakaian Kurang	
	- Pernyataan (KK1) (Lanjutan)	61
Tabel 4.56	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Komponen Pakaian Kurang	
	- Pernyataan (KK2).....	62
Tabel 4.57	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Komponen Pakaian Kurang.....	
	- Pernyataan (KK2) (Lanjutan).....	62
Tabel 4.58	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Komponen Pakaian Kurang	
	- Pernyataan (KK3).....	63
Tabel 4.59	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Komponen Pakaian Kurang	
	- Pernyataan (KK3) (Lanjutan)	63
Tabel 4.60	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Komponen Pakaian Kurang.....	
	- Pernyataan (KK4).....	64
Tabel 4.61	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Komponen Pakaian Kurang	
	- Pernyataan (KK4) (Lanjutan)	64
Tabel 4.62	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Komponen Pakaian Kurang	
	- Pernyataan (KK5).....	65
Tabel 4.63	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Komponen Pakaian Kurang	
	- Pernyataan (KK5) (Lanjutan).....	65
Tabel 4.64	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Salah Jahit	
	- Pernyataan (SJ1).....	66
Tabel 4.65	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Salah Jahit	
	- Pernyataan (SJ1) (Lanjutan)	66

Tabel 4.66	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Salah Jahit	
	- Pernyataan (SJ2)	67
Tabel 4.67	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Salah Jahit	
	- Pernyataan (SJ2) (Lanjutan)	67
Tabel 4.68	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Salah Jahit	
	- Pernyataan (SJ3)	68
Tabel 4.69	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan S alah Jahit.....	
	- Pernyataan (SJ3) (Lanjutan).....	68
Tabel 4.70	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Salah Jahit	
	- Pernyataan (SJ4)	69
Tabel 4.71	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Salah Jahit	
	- Pernyataan (SJ4) (Lanjutan)	69
Tabel 4.72	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Salah Jahit.....	
	- Pernyataan (SJ5)	70
Tabel 4.73	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Salah Jahit	
	- Pernyataan (SJ5) (Lanjutan).....	70
Tabel 4.74	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Salah Jahit	
	- Pernyataan (SJ6).....	71
Tabel 4.75	Pengolahan Kuesione r Tipe Kecacatan Salah Jahit.....	
	- Pernyataan (SJ6) (Lanjutan)	71
Tabel 4.76	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Jahitan Tidak Rapi	
	- Pernyataan (JR1).....	72
Tabel 4.77	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Jahitan Tidak Rapi	
	- Pernyataan (JR1) (Lanjutan).....	72
Tabel 4.78	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Jahitan Tidak Rapi.....	
	- Pernyataan (JR2)	73
Tabel 4.79	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Jahitan Tidak Rapi	
	- Pernyataan (JR2) (Lanjutan).....	73
Tabel 4.80	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Jahitan Tidak Rapi	
	- Pernyataan (JR3)	74
Tabel 4.81	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Jahitan Tidak Rapi.....	
	- Pernyataan (JR3) (Lanjutan).....	74
Tabel 4.82	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Putus	
	- Pernyataan (BP1)	75
Tabel 4.83	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Putus	
	- Pernyataan (BP1) (Lanjutan)	75
Tabel 4.84	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Putus	
	- Pernyataan (BP2).....	76
Tabel 4.85	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Putus	
	- Pernyataan (BP2) (Lanjutan).....	76
Tabel 4.86	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Putus	
	- Pernyataan (BP3).....	77
Tabel 4.87	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Putus	
	- Pernyataan (BP3) (Lanjutan).....	77
Tabel 4.88	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Putus	
	- Pernyataan (BP4).....	78
Tabel 4.89	Pengolahan Kuesioner Tipe Keca catan Benang Putus.....	
	- Pernyataan (BP4) (Lanjutan).....	78
Tabel 4.90	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Kurang	
	- Pernyataan (BK1).....	79
Tabel 4.91	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Kurang	
	- Pernyataan (BK1) (Lanjutan).....	79

Tabel 4.92	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Kurang	
	- Pernyataan (BK2)	80
Tabel 4.93	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Kurang	
	- Pernyataan (BK2) (Lanjutan)	80
Tabel 4.94	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Kurang	
	- Pernyataan (BK3)	81
Tabel 4.95	Pengolahan Kuesioner Tipe Kecacatan Benang Kurang	
	- Pernyataan (BK3) (Lanjutan)	81
Tabel 4.96	Usulan tindakan perbaikan dan pencegahan	
	Tipe kecacatan Kain Bolong	87
Tabel 4.97	Usulan tindakan perbaikan dan pencegahan	
	Tipe kecacatan Komponen Pakaian Kurang	88
Tabel 4.98	Usulan tindakan perbaikan dan pencegahan	
	Tipe Kecacatan Salah Jahit	89
Tabel 4.99	Usulan tindakan perbaikan dan pencegahan	
	Tipe Kecacatan Jahitan Tidak Rapi	90
Tabel 4.100	Usulan tindakan perbaikan dan pencegahan	
	Tipe Kecacatan Benang Putus	91
Tabel 4.101	Usulan tindakan perbaikan dan pencegahan	
	Tipe Kecacatan Benang Kurang	92

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1	Bagan Model Konseptual	7
Gambar 2.1	<i>Check Sheet</i>	12
Gambar 2.2	<i>Scatter Diagram</i>	12
Gambar 2.3	Cause-and-Effect Diagram	13
Gambar 2.4	<i>Pareto Chart</i>	13
Gambar 2.5	<i>Flow Chart</i>	14
Gambar 2.6	<i>Histogram</i>	15
Gambar 2.7	<i>Control Chart</i>	15
Gambar 3.1	Bagan Struktur Organisasi PT.M.....	21
Gambar 3.2	Bagan Struktur Organisasi PT.M Departemen Produksi	22
Gambar 3.3	Bagan Proses Produksi pada PT.M.....	25
Gambar 3.4	Bagan Langkah-Langkah Penelitian.....	25
Gambar 4.1	Departemen penghasil Produk <i>Grade B</i>	50
Gambar 4.2	Produk <i>Grade B</i>	51
Gambar 4.3	Diagram Sebab Akibat Kain Bolong	52
Gambar 4.4	Diagram Sebab Akibat Komponen Pakaian Kurang	53
Gambar 4.5	Diagram Sebab Akibat Salah Jahit	54
Gambar 4.6	Diagram Sebab Akibat Jahitan Tidak Rapi	55
Gambar 4.7	Diagram Sebab Akibat Benang Putus.....	56
Gambar 4.8	Diagram Sebab Akibat Benang Kurang	57
Gambar 5.1	Bagian-Bagian Jarum.....	99
Gambar 5.2	Rak Penyimpanan Benang.....	100

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	Daftar Pertanyaan dan Jawaban Wawancara dengan.....	
	Manajer Produksi	102
Lampiran 2	Kuesioner Operator Jahit.....	105
Lampiran 3	Foto Departemen Jahit Jeans	107
Lampiran 4	Foto Kecacatan Departemen jahit.....	108

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Persaingan bisnis global saat ini sangatlah ketat, perusahaan-perusahaan saling berkompetisi secara agresif. Tidak hanya persaingan dengan perusahaan dalam negeri namun persaingan dengan perusahaan dari luar negeri. Strategi inovatif dan kreatif harus mampu diterapkan oleh perusahaan agar dapat bersaing dengan perusahaan-perusahaan baik dalam dan luar negeri. Setiap bidang industri tidaklah luput dari pengaruh era globalisasi dan modernisasi. Globalisasi dan modernisasi ini turut menghadirkan tantangan sekaligus ancaman bagi perusahaan-perusahaan. (<http://www.kangatepafia.com/2013/04/daya-saing-produk-dalam-negeri.html>)

Salah satu industri dimana perusahaan-perusahaan didalamnya saling bersaing ketat adalah industri bidang garmen dan tekstil. Perusahaan dalam industri garmen dan tekstil sendiri adalah perusahaan yang bergerak di bidang pemenuhan kebutuhan sandang manusia. *Country Head (Indonesia) Threadsol*, Ankit Awasthi, mengatakan Indonesia berada di peringkat ke-10 pada produksi dan ekspor tekstil serta garmen, bahkan telah mengendalikan pangsa pasar global sebesar 1,8%. Kementerian Perindustrian Indonesia tengah mempersiapkan beberapa strategi untuk mendorong Indonesia masuk ke peringkat lima besar. (<http://www.pikiran-rakyat.com/ekonomi/2017/02/06/adaptasi-teknologi-tingkatkan-industri-garmen-392685>)

Salah satu strategi yang dapat diterapkan oleh perusahaan untuk memenangkan persaingan adalah dengan melakukan pengendalian kualitas. Menurut Heizer & Render (2014:244) "*Managing quality helps build successful strategies of differentiation, low cost, and response*". Artinya, pengendalian kualitas membantu membangun strategi, seperti diferensiasi produk, biaya yang lebih rendah, dan respon dari perusahaan.

Selain itu, hal yang perlu diperhatikan untuk memenangkan persaingan adalah dengan memperhatikan dan menurunkan produk cacat yang dihasilkan oleh perusahaan. Produk cacat adalah produk yang tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Produk cacat yang sampai ke tangan konsumen dapat menyebabkan ketidakpuasan konsumen dan berdampak pada penurunan minat beli dari konsumen dan beresiko menyebabkan citra perusahaan menurun dimata konsumen.

PT.M merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang garmen. Perusahaan ini didirikan di tahun 1973. Perusahaan ini fokus dalam pembuatan pakaian jadi untuk pria, wanita, dan anak-anak dengan membagi ouput yang diproduksi menjadi 6 Kategori yaitu: *Femme*, Katun, Formal, Jeans, *Kids&Junior*, *Ladies&Sixty*. Kategori *Femme* adalah Kategori yang memproduksi pakaian formal wanita. Kategori Katun adalah kategori yang memproduksi pakaian pria berbahan katun. Kategori Formal adalah kategori yang memproduksi pakaian formal untuk pria. Kategori Jeans memproduksi pakaian pria berbahan Jeans. Kategori *Kids&Junior* adalah Kategori yang memproduksi pakaian anak berbahan apapun. Kategori *Ladies&Sixty* adalah Kategori yang memproduksi pakaian wanita non-formal berbahan dasar apapun.

Proses produksi yang dilakukan dalam perusahaan dimulai setelah kain dari *supplier* disimpan di gudang bahan dan diperiksa. Kemudian kain diproses oleh Departemen Pematangan (*cutting*), Departemen Bordir dan Sablon, Departemen Jahit, Departemen Pencucian (*washing*), dan Departemen Penyelesaian (*finishing*). Dalam setiap Departemen dilakukan inspeksi yang menentukan produk tersebut memenuhi standar atau tidak untuk menjadi produk *Grade A*.

Perusahaan menghadapi masalah, yaitu produk *Grade B* lebih besar dibandingkan dengan yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Perusahaan menargetkan jumlah produk *Grade B* maksimal sebanyak 2% dari total produksi. Ditemukannya produk *Grade B* kategori Jeans selama periode Januari sampai dengan Juni 2017 sebesar rata-rata 2,74%. Hal ini menyebabkan kerugian bagi perusahaan sebesar Rp 587.743.729, karena produk *Grade B* tidak dapat dijual dengan harga yang sama dengan produk *Grade A*.

Kategori Jeans adalah kategori yang paling sering mengalami kecacatan melampaui target yang ditetapkan oleh perusahaan. Hal ini menyebabkan terjadi

selisih antara keuntungan produk *Grade A* yang diharapkan dengan keuntungan produk *Grade A* yang aktual. Hal ini membebani perusahaan karena pendapatan yang didapat oleh perusahaan tidak sesuai dengan target yang sudah ditetapkan. Oleh karena itu pengendalian kualitas sangat penting untuk diterapkan oleh perusahaan. Berdasarkan uraian tersebut maka studi ini dibuat dengan judul “Analisa Kecacatan Produk untuk Mengurangi Produk *Grade B* Kategori Jeans pada PT.M”

1.2 Rumusan Masalah Penelitian

Jumlah produk *Grade B* yang dapat diterima perusahaan maksimal sebesar 2% dari total produksi. Data yang diperoleh selama 6 bulan, mulai dari bulan Januari 2017 sampai dengan Juni 2017, memberikan informasi bahwa terdapat produk *Grade B* yang jumlahnya melebihi 2% berasal dari kategori Jeans. Dengan demikian rumusan masalah yang diteliti:

1. Bagaimana kegiatan inspeksi produk *Grade A* dari Kategori Jeans pada PT.M?
2. Berapa total produk *Grade B* Kategori Jeans yang dihasilkan perusahaan selama Januari 2017 sampai dengan Juni 2017?
3. Manakah proses produksi Kategori Jeans yang paling banyak menghasilkan kecacatan?
4. Apa saja tipe kecacatan produk Kategori Jeans pada proses produksi yang menghasilkan kecacatan terbesar?
5. Apa faktor penyebab kecacatan produk Kategori Jeans?
6. Apa tindakan perbaikan yang sebaiknya dilakukan perusahaan?
7. Apa tindakan pencegahan yang sebaiknya dilakukan perusahaan?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah, maka penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mengetahui kegiatan inspeksi untuk produk *Grade A* kategori Jeans yang telah dilakukan oleh PT.M
2. Mengetahui total produk *Grade B* untuk Kategori Jeans yang dihasilkan perusahaan selama bulan Januari 2017 sampai Juni 2017
3. Mengetahui proses produksi Kategori Jeans manakah yang paling banyak menghasilkan kecacatan.

4. Mengetahui tipe kecacatan produk Kategori Jeans pada proses produksi yang menghasilkan kecacatan terbesar.
5. Mengetahui faktor penyebab kecacatan produk pada Kategori Jeans.
6. Merumuskan tindakan perbaikan yang sebaiknya dilakukan.
7. Merumuskan tindakan pencegahan yang sebaiknya dilakukan.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi PT.M dalam memberikan informasi mengenai kerugian yang dialami perusahaan karena terdapat produk *Grade B* yang melebihi ketentuan perusahaan selama proses produksi periode Januari 2017 sampai dengan Juni 2017. Disamping itu, juga memberikan usulan tindakan perbaikan dan pencegahannya, sehingga diharapkan dapat mengurangi kerugian yang dialami perusahaan akibat jumlah produk *Grade B* yang melampaui target.

1.5 Kerangka Pemikiran

Pada era globalisasi, perusahaan dituntut untuk dapat memenuhi keinginan konsumen apabila ingin memenangkan persaingan bisnis. Salah satu keunggulan dalam persaingan adalah kualitas. Kualitas sendiri memiliki berbagai macam arti menurut para ahli. Menurut Heizer & Render (2014:244): "*Quality is the totality of features and characteristic of a product or service that bears on it's ability to satisfy stated or implied need.*" Jadi, kualitas adalah keseluruhan fitur dan karakteristik produk atau layanan yang dinilai berdasarkan kemampuannya dalam memenuhi kebutuhan konsumen.

Sebuah produk dapat diukur kualitasnya dengan menggunakan berbagai dimensi kualitas. Menurut Stevenson (2015:372), ada 9 dimensi kualitas produk, yaitu:

1. *Performance: main characteristics of a product.*
2. *Aesthetics: appearance, feel, smell, taste.*
3. *Special Features: extra characteristics.*
4. *Conformance: how well a product corresponds to design specification*
5. *Reliability: dependable performance*
6. *Durability: ability to perform over time.*

7. *Perchieved quality: indirect evaluation of quality.*
8. *Serviceability: handling of complaints or repairs.*
9. *Consistency: quality doesn't vary.*

Kualitas adalah salah satu faktor kunci untuk memenangkan persaingan bisnis. Banyak perusahaan yang kalah bersaing akibat kurangnya perhatian terhadap kualitas produk yang dihasilkan atau kualitas jasa yang diberikan kepada konsumen. Menurut Heizer & Render (2014:245), ada tiga alasan mengapa kualitas merupakan hal yang perlu diperhatikan, yaitu:

1. *Company reputation: an organization can expect it's reputation for quality be it good or bad to follow it. Quality will show up in rpeceptions about the firm's new product, employment practices, and supplier relations. Self-promotions is not a substitute for quality products.*
2. *Product Liability: the courts increasingly hold organization that design, produce, or distribute faulty products or services liable for damages or injuries resulting from their use.*
3. *Global implication: in this technological age, quality is an international concern. For both company and country to compete effectively in the global economy, products must meet global quality, design, and price expectations. Inferior products harm a firms profitability and a nation's balances of payments.*

Untuk menerapkan konsep kualitas, perlu dilakukan serangkaian kegiatan yang dilakukan secara detail mulai dari desain produk, proses, hingga menjadi produk akhir yang melibatkan semua pihak yang ada di dalam perusahaan. Untuk itu, maka diperlukan *Total Quality Management (TQM)* agar dapat memenuhi serangkaian kegiatan tersebut. Selain itu, *Total Quality Management* merupakan salah satu program yang digunakan untuk meningkatkan kualitas dari produk atau jasa yang mereka hasilkan. Menurut Heizer & Render (2014:248),

"TQM refers to a quality emphasis that ecompasses the entire organization, from supplier to customer. TQM stresses a commitment by management to have continuing company wide drive toward excellence in all aspects of products of services that are important to the customer."

Artinya *TQM* mengacu pada penekanan kualitas yang mencakup keseluruhan organisasi, mulai dari pemasok hingga pelanggan. *TQM* menekankan untuk terus berkomitmen pada peningkatan keunggulan di setiap aspek baik produk maupun jasa yang penting bagi konsumen.

Keinginan perusahaan untuk memiliki dan mempertahankan kualitas produk yang baik tentunya memerlukan usaha yang lebih. Salah satu usaha yang dapat dilakukan untuk memiliki dan mempertahankan kualitas produk yang baik adalah pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas menurut Stevenson (2015:411) *“Quality Control is a process that measures output relative to a standard and takes corrective action when output does not meet standards.”* Artinya, pengendalian kualitas adalah sebuah proses yang membandingkan antara output dengan standar yang ditetapkan, dan akan melakukan tindakan perbaikan apabila output tidak memenuhi standar yang ditetapkan.

Dalam melakukan pengendalian kualitas, ada beberapa langkah yang perlu dilakukan agar pengendalian kualitas dapat berhasil. Menurut Slack, Jones, dan Johnston (2013:541) ada beberapa tahapan pengendalian kualitas yang baik yaitu:

1. *Define the quality characteristics of the service or product.*
2. *Decide how to measure each quality characteristics.*
3. *Set quality standards for each quality characteristics.*
4. *Control Quality against those standard.*
5. *Find and correct causes of poor quality.*
6. *Continue to make improvements.*

Inspeksi merupakan salah satu bagian penting dalam pengendalian kualitas. Menurut Heizer & Render (2014:258) yang dimaksud dengan inspeksi adalah *“a means of ensuring that an operation is producing the quality level expected.”* Artinya, inspeksi adalah sebuah sarana untuk memastikan kegiatan produksi memenuhi tingkat kualitas yang diinginkan.

Dalam pengendalian kualitas, terdapat beberapa alat bantu untuk memudahkan pengendalian kualitas dilakukan. Menurut Heizer & Render (2014:254), terdapat tujuh alat bantu yang digunakan untuk membantu pengendalian kualitas:

1. *Check Sheet*
2. *Scatter Diagram*
3. *Cause-and-effect diagram*
4. *Pareto Analysis*
5. *Flow Chart*
6. *Histogram*

7. Control Chart

Dari ketujuh alat bantu tersebut, *Cause and Effect* Diagram digunakan untuk mengetahui penyebab terjadinya kecacatan kualitas produk. Menurut Heizer & Render (2014:255):

“Cause-and-Effect diagrams also known as Ishikawa Diagram or Fishbone Chart. Cause-and-Effect diagram is a schematic technique used to discover possible locations of quality problems. The operations manager starts with four categories: materials, machinery/equipment, manpower, and methods. These four M’s are the ‘causes.’”

Jadi, Heizer & Render (2014:255) mengatakan bahwa faktor penyebab suatu permasalahan pada pengendalian kualitas terbagi menjadi 4 kategori yaitu 4M yang berupa material (bahan baku), mesin, manusia, dan metode.

Sehubungan dengan permasalahan yang diteliti maka model konseptual penelitian ini diberikan pada Gambar 1.1

Gambar 1.1 Bagan Model Konseptual

