

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Pan Brothers Tbk merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri *garment*. Perusahaan ini didirikan pada tahun 21 Agustus 1980 dan berhasil melantai di Bursa Efek Indonesia pada tahun 1990. Saat ini, PT Pancaprima EkaBrothers Tbk merupakan salah satu perusahaan manufaktur *garment* yang masih aktif di Indonesia. Kualitas ini tentu saja menjadi salah satu indikasi dari keberhasilan untuk terus berproduksi meski bukan lagi perusahaan yang muda dan keberhasilan menjadi perusahaan pengeksport garmen terbesar. Pelaksanaan pengendalian kualitas dilakukan oleh karyawan yang bekerja mulai dari bahan baku hingga proses packing sehingga kualitas produk produk dapat tetap terjaga.

Akan tetapi sistem tidak akan berjalan dengan sempurna dan masih terjadi *human error* sehingga masih ditemukan produk *defect* baik itu di bahan baku hingga dalam proses produksi. Tentu saja perusahaan harus menghadapi tantangan dalam mempertahankan kualitas produk terutama saat memproduksi skala besar. Dalam upaya mempertahankan kualitas perusahaan perlu melakukan kontrol kualitas yang ketat yang mana PT. Pan Brothers perlu memastikan adopsi kontrol kualitas yang ketat selama produksi berlangsung untuk memastikan konsistensi dan keunggulan produk dapat terjaga dengan baik

Berdasarkan pengamatan awal yang penulis lakukan, pada produksi garmen yang dihasilkan oleh PT Pancaprima EkaBrothers Tbk. Produk yang mengalami kecacatan menyebabkan terjadinya *repeat* produksi dan keterlambatan proses *shipping*. Jenis cacat yang terjadi adalah *Puckering* (jahitan berkerut), *Broken stitch* (jahitan putus), *Skipped stitch* (jahitan loncat) dan *Oil spots* (noda minyak) seperti pada lampiran I. Pada bulan Maret 2023 jumlah total produksi adalah 21.620 pcs dengan total produk cacat adalah 806 pcs produk cacat, kemudian pada bulan April 2023 total produk cacat sebanyak 741 pcs kecacatan dari total produksi sebanyak 14.647 pcs. Jumlah produk cacat semakin meningkat

pada bulan selanjutnya yaitu pada bulan Mei 2023 total produk cacat sebanyak 1.165 pcs dari total produksi 22.294 pcs dan selanjutnya bulan Juni total produk cacat sebanyak 1177 pcs dari total produksi 20.442 pcs. Ini merupakan sebuah masalah bagi perusahaan karena setiap harinya menghasilkan produk cacat yang menyebabkan perusahaan harus melakukan *repeat* produksi agar produk tersebut dapat dikirim ke pembeli, karena produk yang cacat tentu akan ditolak oleh pembeli. Bahkan jumlah cacat produk semakin meningkat apabila terjadinya pergantian shift karyawan. Akibat yang ditimbulkan secara langsung yang dirasakan oleh perusahaan sebab terjadinya *repeat* produksi adalah terjadinya peningkatan biaya operasional sebesar 10% pada kuartal ke-3 tahun 2022. Oleh karena itu, perusahaan harus melakukan pengendalian kualitas secara terus menerus agar jumlah kecacatan pada produk dapat diminimumkan. Berdasarkan permasalahan tersebut, maka penulis ingin melakukan penelitian mengenai "**Pengendalian Produk Cacat Jaket Arteryx dengan Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Di PT. Pancaprima Ekabrothers**".

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas maka dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana tingkat kecacatan yang terjadi pada produksi garmen di PT. Pancaprima Ekabrothers?
2. Apa saja faktor-faktor yang mempengaruhi *defect* pada produk garmen di PT. Pancaprima Ekabrothers?
3. Bagaimana usulan perbaikan kualitas dalam meminimalisir cacat yang ditimbulkan dalam upaya peningkatan produktivitas Jaket Arteryx di PT. Pancaprima Ekabrothers?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui tingkat kecacatan yang terjadi pada produksi garmen di PT. Pancaprima Ekabrothers.

2. Untuk Mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi *defect* pada produk garmen di PT. Pancaprima Ekabrothers.
3. Untuk memberikan usulan perbaikan kualitas dalam meminimalisir cacat yang ditimbulkan dalam upaya peningkatan produktivitas Jaket Arteryx di PT. Pancaprima Ekabrothers.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Memberikan manfaat bagi peneliti untuk memperdalam pengetahuan, wawasan serta kemampuan untuk mengaplikasikan ilmu tentang *Quality Control* Terutama mengenai analisis pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control (SQC)*.
2. Sebagai syarat dalam pemenuhan tugas akhir untuk menyelesaikan studi di Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Malikussaleh

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

1.5.1 Batasan Masalah

Adapun yang menjadi batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya terfokus pada aspek pengendalian kualitas produk garment dan telah dilaksanakan selama 5 bulan terhitung sejak tanggal 28 Februari 2023 - 30 Juni 2023.
2. Objek penelitian adalah produk jadi Jaket Arteryx karena merupakan produksi terbesar perusahaan mencakup 75% dan produk paling banyak ditemukan cacat.
3. Dalam metode penelitian menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)* yaitu dengan *Seven Tools* sebagai alat bantu pengendalian kualitas yang digunakan diantaranya yaitu histogram, diagram pareto, *control chart*, dan *fishbone* diagram dalam pengendalian kualitas produk garmen pada PT. Pancaprima Ekabrothers.

1.5.2 Asumsi

Adapun asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Tidak ada data yang diambil itu berubah saat masa penelitian sehingga nantinya tidak mempengaruhi hasil dari penelitian.
2. Pekerja dalam keadaan sehat dan tidak terganggu dalam pengambilan data sehingga data yang diperoleh itu lebih akurat.