

**“ANALISIS STRATEGI PENGENDALIAN KUALITAS GUNA
MENGURANGI PRODUK CACAT PADA PROSES CUTTING
PRODUKSI TAS PADA PT. KANAAN GLOBAL INDONESIA”**



SKRIPSI

Diajukan Untuk Memenuhi Sebagian Syarat Program Studi Strata 1 Manajemen

Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta

Disusun Oleh :

Salsabila Yuliani

21120128

PROGRAM STUDI MANAJEMEN

SEKOLAH TINGGI ILMU EKONOMI SURAKARTA

TAHUN 2024

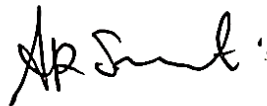
HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI

Nama : Salsabila Yuliani
NIM : 21120128
Program Studi : S1 Manajemen /Digital Marketing
Judul : Analisis Strategi Pengendalian Kualitas Guna Mengurangi Produk Cacat pada Proses Cutting Produksi Tas pada PT. Kanaan Global Indonesia

Disetujui dan disahkan :

Hari : Kamis
Tanggal : 20 Februari 2025

Pembimbing,



Ari Susanti, S.Pt., M.M.
NIDN. 0323048302

Mengetahui,

Kepala Program Studi S1 Manajemen



Satria Veriansyah Wiguna, S.Sn., M.M.
NIDN. 0606069402

PENGESAHAN SKRIPSI

Nama : Salsabila Yuliani
NIM : 21120128
Program Studi : S1 Manajemen /Digital Marketing
Judul : Analisis Strategi Pengendalian Kualitas Guna Mengurangi Produk Cacat pada Proses Cutting Produksi Tas pada PT. Kanaan Global Indonesia

Skripsi ini telah diuji dan dipertahankan di hadapan tim penguji skripsi Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta (STIE Surakarta) dan diterima untuk memenuhi persyaratan gelar Sarjana Manajemen/Akuntansi* (pilih salah satu).

Pada Hari : Kamis
Tanggal : 20 Februari 2025

Tim Penguji

Ketua : Ari Susanti, S.Pt., M.M.

Tanda Tangan

(AR Susanti)

Anggota : Dr. Budi Istiyanto, S.E., M.M., M.H.

(Budi Istiyanto)

Mengetahui,

Ketua STIE Surakarta



Aditya Liliyan, S.M.B., M.M.

NIDN. 0606118902

PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Dengan ini saya menyatakan bahwa skripsi saya yang berjudul :

ANALISIS STRATEGI PENGENDALIAN KUALITAS GUNA MENGURANGI PRODUK CACAT PADA PROSES CUTTING PRODUKSI TAS PADA PT. KANAAN GLOBAL INDONESIA

Tidak pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu perguruan tinggi lain dan tidak terdapat keseluruhan atau sebagian tulisan orang lain yang saya akui seolah-olah sebagai tulisan saya sendiri tanpa memberikan pengakuan pada penulis aslinya. Apabila di kemudian hari saya terbukti melakukan tindakan menyalin atau meniru tulisan orang lain seolah-olah hasil pemikiran saya sendiri, gelar dan ijazah yang telah diberikan oleh perguruan tinggi batal saya terima.

Sukoharjo, *20 Februari 2025*

Pembuat Pernyataan



Salsabila Yuliani

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

Motto

“Allah tidak akan membebani seseorang melainkan sesuai dengan kesanggupannya”

(Q.S. Al-Baqarah 2:286)

Persembahan

Pertama saya ucapkan puji syukur kehadirat Allah SWT atas segala nikmat berupa kesehatan, kekuatan, dan inspirasi yang sangat banyak dalam proses penyelesaian skripsi ini. Shalawat serta salam selalu terlimpahkan pada Nabi Muhammad SAW. Skripsi ini saya persembahkan sebagai bukti semangat usaha, serta cinta dan kasih sayangku kepada orang-orang yang sangat berharga dalam hidupku.

Untuk karya yang sederhana ini, maka penulis persembahkan untuk:

Bp. Hariyanto dan Ibu Almufida selaku kedua orang tua saya yang sangat saya banggakan tidak hentinya melangitkan doa baiknya serta memberikan dukugan dalam memperjuangkan masa depan dan kebahagiaan puterinya. Alhamdulillah kini penulis sudah berada ditahap ini. Saya persembahkan karya tulis sederhana ini dan gelar untuk bapak dan ibu.

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Warohmatullahi Wabarakatuh

Puji syukur kehadiran Allah SWT atas rahmat dan karunia-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi dengan judul “Analisis Strategi Pengendalian Kualitas Guna Mengurangi Produk Cacat pada Proses Cutting Produksi Tas pada PT. Kanaan Global Indonesia” dengan lancar dan tepat waktu. Skripsi ini disusun untuk menyelesaikan Studi Jenjang 1 (S1) Program Studi Manajemen Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta.

Penulis menyadari sepenuhnya, telah banyak mendapat dukungan, bimbingan dan dorongan dari berbagai pihak yang telah menyumbangkan pikiran, waktu, tenaga dan sebagainya. Oleh karena itu, pada kesempatan ini dengan setulus hati penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Aditya Liliyan, S.M.B., M.M.. selaku Ketua Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta
2. Bapak Muhammad Syihabuddin, S.Hum., M.M. selaku Wakil Ketua I Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Surakarta
3. Ibu Ari Susanti, S.Pt.,M.M. selaku Dosen Pembimbing Skripsi yang telah meluangkan banyak waktu, tenaga, dan pikiran di dalam memberikan pengarahan dalam proses perancangan dan penulisan perancangan karya Tugas Akhir ini.
4. Bapak dan Ibu Dosen Program Studi Manajemen yang telah memberikan bekal ilmu yang bermanfaat bagi penulis serta Bapak dan Ibu Karyawan yang telah memberikan sarana dan prasarana selama penulis menempuh pendidikan
5. Bapak dan Ibuku tercinta, terima kasih atas do'a-do'a disetiap sujudnya, dukungan, dan nasihatnya. Beliau memang tidak sempat merasakan Pendidikan bangku perkuliahan, namun mereka mampu senantiasa memberikan yang terbaik, tak kenal lelah memberikan perhatian dan dukungan sehingga saya mampu menyelesaikan studinya sampai meraih gelar sarjana. Semoga bapak dan ibu sehat, Panjang umur, dan bahagia selalu

6. Teman-teman di STIE Surakarta terutama teman seperjuangan dalam pembuatan karya Tugas Akhir ini (Isti dan Lutfi)
7. Bapak Priwanto, Handika, Andri, dan Asih selaku karyawan atas ilmu yang telah diberikan kepada saya pada wawancara di PT. Kanaan Global Indonesia
8. Tunggul Alyayudha sebagai pasangan saya yang senantiasa menemani dalam suka maupun duka. Terimakasih telah senantiasa mendengarkan keluh kesah saya, memberi dukungan, motivasi, pengingat, dan menemani saya sehingga skripsi ini dapat terselesaikan dengan baik
9. Lilis Anggun, Eka Lestari, Wiwik dan Herlina Albarokah sebagai sahabat yang telah berkontribusi dalam memberikan semangat dan motivasi di setiap harinya agar saya tidak menyerah
10. Terakhir, terimakasih untuk diri sendiri yang sudah bekerja keras selama proses penelitian ini. Mampu mengatur waktu, tenaga, pikiran serta keuangan, dan perekonomian sendiri dengan sangat amat baik sehingga dapat menyelesaikan biaya perkuliahan dengan hasil jerih payah saya sendiri. Tidak pernah menyerah sesulit apapun proses penyusunan skripsi ini dengan menyelesaikan sebaik dan semaksimal mungkin, ini merupakan pencapaian yang patut dibanggakan untuk diri sendiri.

Skripsi ini masih jauh dari kata sempurna karena adanya keterbatasan ilmu dan pengalaman yang dimiliki penulis, oleh karena itu kritik dan saran yang membangun sangat diharapkan. Penulis hanya bisa mendoakan semoga kebaikan yang telah diberikan kepada penulis dibalas oleh Allah Subhanahu wa Ta'ala dengan kebaikan yang lebih.

Aamiinn.

Wassalamu'alaikum Warohmatullahi Wabarakatuh

Sukoharjo, 19 Desember 2024

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
PERNYATAAN	ii
MOTTO DAN PERSEMBAHAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
ABSTRACT	xi
ABSTRAK	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Rumusan Masalah	4
C. Tujuan Penelitian	4
D. Manfaat penelitian	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	6
A. Kajian Pustaka	6
1. Strategi	6
2. Pengendalian Kualitas	6
B. Penelitian Terdahulu	12
BAB III METODE PENELITIAN	14
A. Pendekatan dan Jenis Penelitian	14
B. Tempat dan Waktu	14
C. Sumber Data Penelitian	15
D. Teknik Penentuan Informan/ Narasumber	15
E. Teknik Pengumpulan Data	16

F. Teknik Analisa Data	17
BAB IV PEMBAHASAN	19
A. Strategi Pengendalian Kualitas Guna Mengurangi Produk Cacat pada Proses Cutting Produksi Tas pada PT. Kanaan Global Indonesia	19
1. Jenis-jenis Produk Cacat Pada Proses Cutting	20
2. Proses Cutting Potong	20
3. Proses Cutting Press	22
4. Proses Cutting Hot Press	24
5. Usaha Untuk Memperbaiki Kualitas yang Dapat Meminimalkan Tingkat Kecacatan pada Proses Cutting Produksi Tas	25
B. Usaha Untuk Memperbaiki Kualitas yang Dapat Meminimalkan Tingkat Kecacatan pada Proses Cutting Produksi Tas	25
BAB V PENUTUP	29
A. Kesimpulan	29
B. Saran	30
DAFTAR PUSTAKA	31
LAMPIRAN	33

DAFTAR TABEL

Tabel 1 Penelitian Terdahulu

12

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. Kerangka Berpikir

13

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Daftar Pertanyaan Wawancara	33
Lampiran 2. Transkrip Wawancara Narasumber 1	35
Lampiran 3. Transkrip Wawancara Narasumber 2	37
Lampiran 4 Transkrip Wawancara Narasumber 3	38
Lampiran 5 Transkrip Wawancara Narasumber 4	40
Lampiran 1 Foto Bersama Bapak Priwanto Supervisor Cutting	41
Lampiran 2 Foto Bahan Cacat Karena Kotor	41
Lampiran 3 Foto Bersama Andri Operator Potong Cutting	42
Lampiran 4 Foto Bersama Handika Operator Press	42
Lampiran 5 Foto Bersama Asih Operator Hot Press	45
Lampiran 6 Foto Mesin Hot Press	45

**“ANALISIS STRATEGI PENGENDALIAN KUALITAS GUNA
MENGURANGI PRODUK CACAT PADA PROSES CUTTING
PRODUKSI TAS PADA PT. KANAAN GLOBAL INDONESIA”**

Abstract

This research aims to analyze quality control strategies to reduce defective products in the bag production cutting process at PT. Kanaan Global Indonesia. The cutting process is one of the important stages in bag production which has a direct effect on the quality of the final product. However, defective products often occur due to various factors, such as machine errors, raw materials that do not meet standards, and lack of operator skills. Therefore, this research examines the application of effective quality control methods to minimize the level of product defects.

The method used in this research is a descriptive approach with qualitative data analysis. Data was obtained through direct observation, interviews with related parties, as well as collecting product defect data during a certain period. The research results show that most product defects are caused by human factors, raw materials and machines. Based on these findings, several recommended quality control strategies are increasing operator training, regular machine maintenance, and stricter supervision of the raw materials used.

From the results of this research, it is recommended that PT. Kanaan Global Indonesia implements a more structured quality control system, involving all parties in the production process to reduce the level of product defects. It is hoped that by implementing this strategy, the company can increase production efficiency, reduce defect rates, and ultimately increase customer satisfaction.

Key words: quality control, defective products, cutting, bag production, PT. Kanaan Global Indonesia.

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis strategi pengendalian kualitas guna mengurangi produk cacat pada proses cutting produksi tas di PT. Kanaan Global Indonesia. Proses cutting merupakan salah satu tahap penting dalam produksi tas yang berpengaruh langsung terhadap kualitas produk akhir. Namun, seringkali terjadi produk cacat yang disebabkan oleh berbagai faktor, seperti kesalahan pada mesin, bahan baku yang tidak sesuai standar, dan kurangnya keterampilan operator. Oleh karena itu, penelitian ini mengkaji penerapan metode pengendalian kualitas yang efektif untuk meminimalisir tingkat kecacatan produk.

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan deskriptif dengan analisis data kualitatif. Data diperoleh melalui observasi langsung, wawancara dengan pihak terkait, serta pengumpulan data cacat produk selama periode tertentu. Hasil penelitian menunjukkan bahwa sebagian besar cacat produk disebabkan oleh faktor manusia, bahan baku, dan mesin. Berdasarkan temuan ini, beberapa strategi pengendalian kualitas yang direkomendasikan adalah peningkatan pelatihan operator, pemeliharaan mesin secara berkala, serta pengawasan lebih ketat terhadap bahan baku yang digunakan.

Dari hasil penelitian ini, disarankan agar PT. Kanaan Global Indonesia menerapkan sistem pengendalian kualitas yang lebih terstruktur, dengan melibatkan semua pihak dalam proses produksi untuk mengurangi tingkat kecacatan produk. Diharapkan dengan penerapan strategi tersebut, perusahaan dapat meningkatkan efisiensi produksi, menurunkan tingkat kecacatan, dan pada akhirnya meningkatkan kepuasan pelanggan.

Kata kunci: pengendalian kualitas, produk cacat, cutting, produksi tas, PT. Kanaan Global Indonesia.

BAB I

PENDAHULUAN

1. Latar Belakang

Di era globalisasi ini, perusahaan sangat membutuhkan suatu hasil kerja yang memiliki nilai produktivitas yang baik sehingga nilai perusahaan akan meningkat. Perbaikan kualitas dan kuantitas terus dilakukan oleh perusahaan, baik dengan melakukan pengendalian kualitas langsung kepada produk hasil produksi maupun dengan melakukan kegiatan rutin yang menganalisis pengendalian kualitas tersebut. Kualitas suatu produk adalah salah satu kriteria yang menjadi pertimbangan pelanggan dalam memilih produk. Kualitas produk juga merupakan indikator penting bagi perusahaan untuk dapat berdiri ditengah ketatnya persaingan dalam dunia industri. Kualitas produk ditentukan oleh konsumen sehingga kepuasan konsumen hanya dapat dicapai dengan memberikan kualitas yang baik. Kualitas suatu produk dibangun perusahaan dengan memperhatikan kebutuhan dan keinginan *customer* karena suatu pabrik industri tidak akan eksis apabila produk yang dibuat atau dipesan tidak sesuai dengan keinginan konsumen. Mempunyai konsumen yang puas akan produk kita merupakan suatu hal yang penting bagi setiap perusahaan.

Kualitas produk penting karena mempengaruhi keberhasilan perusahaan dan membantu membangun reputasinya di pasar pelanggan. Ketika perusahaan dapat menciptakan produk berkualitas tinggi yang terus memenuhi permintaan pelanggan, hal itu dapat menyebabkan lebih sedikit biaya produksi, pengembalian investasi yang lebih tinggi, dan peningkatan pendapatan. Kualitas produk juga penting bagi pelanggan yang bergantung pada perhatian perusahaan terhadap detail dan permintaan pelanggan. Produk berkualitas memberi pelanggan cara yang aman dan efektif untuk memecahkan masalah mereka. Pengendalian mutu merupakan salah satu tugas terpenting perusahaan, sehingga mutu produk harus dijaga, mulai dari pengendalian bahan baku, pengendalian mutu proses produksi, hingga pemasaran produk. Pengendalian kualitas produk merupakan upaya untuk meminimalkan jumlah produk cacat

yang dihasilkan. Dalam dunia industri, kualitas dan produktivitas produk menjadi kunci keberhasilan berbagai sistem produksi (Hariastuti, 2015). Tujuan pengendalian kualitas adalah untuk menghasilkan produk yang konsisten dengan mengidentifikasi faktor-faktor penyebab cacat produk, meningkatkan hubungan pelanggan, meningkatkan keuntungan dan mengurangi biaya kontrol kualitas. Namun pada kenyataannya masih terdapat kendala pada proses produksi dengan mencapai kualitas yang baik.

Permasalahan yang dihadapi perusahaan industri yaitu banyak ditemui produk cacat terutama pada saat proses produksi berlangsung. Pada saat proses produksi produk-produk cacat banyak ditemukan di beberapa stasiun kerja seperti pada saat proses pemotongan ditemukan kesalahan yang dapat merugikan atau membuang material sehingga operator kekurangan bahan baku dan harus membelinya kembali dengan spesifikasi yang sama. Kecacatan tersebut dapat menyebabkan kerugian bagi perusahaan dan mengakibatkan proses produksi menjadi tidak efektif yang berakibat perusahaan harus memperbaiki ulang produk tersebut. Terkait hal tersebut perusahaan perlu melakukan berbagai upaya agar dapat bertahan dan bersaing di pasaran dengan cara menghasilkan produk berkualitas, karena kualitas produk yang baik pada struktur produk dapat memuaskan kebutuhan dan keinginan konsumen sehingga perusahaan dapat menghadapi persaingan global. Tujuan pengendalian kualitas adalah untuk menghasilkan produk yang konsisten dengan mengidentifikasi faktor-faktor penyebab cacat produk, meningkatkan hubungan pelanggan, meningkatkan keuntungan dan mengurangi biaya kontrol kualitas. Namun pada kenyataannya masih terdapat kendala pada proses produksi dengan mencapai kualitas yang baik. Hal ini tercermin dari adanya produk yang spesifikasinya tidak melebihi standar kualitas yang ditetapkan oleh PT. Kanaan Global Indonesia.

PT. Kanaan Global Indonesia merupakan sebuah perusahaan yang telah berdiri kurang lebih 39 tahun yang lalu lebih tepatnya yaitu pada tahun 1983. Perusahaan PT Kanaan Global Indonesia ini merupakan salah satu perusahaan yang bisa dikatakan sebuah manufaktur. Industri tas PT Kanaan Global

Indonesia adalah salah satu industri yang memiliki banyak proses, salah satu proses penting di dalam industri tas adalah proses Cutting. Proses Cutting sangat penting karena dapat memberikan pengaruh yang besar pada hasil akhir tas. Selain berpengaruh pada hasil produk proses cutting juga berpengaruh ke departemen lain, seperti departemen sewing serta berdampak pada proses finishing.

Cutting merupakan proses pemotongan kain mengikuti pola yang terdapat pada kertas marker, atau memotong kain dengan mengikuti pola yang terdapat pada kain sehingga diperoleh potongan sesuai pola ukuran tas yang direncanakan dan sudah dicek kebenarannya oleh bagian marker dan pemeriksaan mutu (QC) potong. Proses produksi tas sering terjadi kecacatan produk sehingga mengalami pemborosan untuk melakukan perbaikan produk cacat yang mengakibatkan perusahaan mengalami kerugian. Kualitas dalam proses cutting pada industri sangat penting karena dapat mempengaruhi hasil akhir dari produk yang diproduksi serta efisiensi operasional secara keseluruhan. Mengingat kondisi dan pentingnya jaminan kualitas produk, maka diperlukan penerapan strategi yang dapat menghasilkan kualitas produk yang berkualitas yang tinggi, yaitu strategi yang bisa mengontrol dan meningkatkan kualitas produk. Oleh karena itu, penelitian dilakukan untuk mengukur, menganalisis dan meningkatkan kualitas PT. Kanaan Global Indonesia. Tingginya permintaan pasar akan produk tas yang dihasilkan, dibutuhkan strategi yang tepat untuk meminimalkan *reject* agar tetap dapat dipercaya oleh pelanggan. Kepercayaan pelanggan terhadap kualitas suatu produk akan berdampak pada eksistensi perusahaan di dalam persaingan pasar. Produk yang berkualitas tinggi diharapkan dapat memenuhi tuntutan pasar. Oleh sebab itu, PT. Kanaan Global Indonesia berupaya untuk terus mempertahankan serta meningkatkan mutu produknya, dengan menggunakan sistem pengendalian mutu yang baik. Pada realitanya masih ditemui kasus dalam proses produksi dalam menggapai tingkatan mutu yang baik. Ini dapat dilihat dari terdapatnya produk dengan spesifikasi diluar standar mutu yang sudah diresmikan oleh PT. Kanaan Global Indonesia dan dikategorikan sebagai produk cacat. Oleh karena

itu, penelitian dilakukan untuk mengukur, menganalisis dan meningkatkan kualitas di PT. Kanaan Global Indonesia.

Berdasarkan latar belakang yang sudah ditulis, penulis tertarik dengan mengangkat sebuah judul penelitian “*Analisis Strategi Pengendalian Kualitas Guna Mengurangi Produk Cacat pada Proses Cutting pada PT. Kanaan Global Indonesia*” menggunakan metode kualitatif.

2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka rumusan masalah penelitian ini adalah :

1. Bagaimana Strategi Pengendalian Kualitas Guna Mengurangi Produk Cacat pada Proses Cutting Produksi Tas pada PT. Kanaan Global Indonesia?
2. Apa saja jenis kecacatan yang dihasilkan pada proses cutting produksi tas?
3. Apakah usaha untuk memperbaiki kualitas yang agar dapat meminimalkan tingkat kecacatan pada proses cutting produksi tas?

3. Tujuan Penelitian

Sehubungan dengan rumusan masalah yang ada, tujuan penelitian ini adalah untuk:

1. Mengetahui strategi pengendalian kualitas guna mengurangi produk cacat pada proses cutting pada PT. Kanaan Global Indonesia Indonesia
2. Mengetahui jenis kecacatan yang dihasilkan pada proses cutting produksi tas
3. Mengetahui usaha untuk memperbaiki kualitas yang agar dapat meminimalkan tingkat kecacatan pada proses cutting produksi tas

4. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dan kegunaan yang dapat diharapkan dalam penelitian ini adalah:

1. Manfaat Praktis

- a) Hasil penelitian ini diharapkan dapat membantu kemajuan ilmu pengetahuan. Hal ini juga akan memberikan referensi untuk penelitian selanjutnya. Untuk lebih memahami manfaat sebenarnya.
- b) Hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan oleh perusahaan sebagai bahan informasi dan masukan rekomendasi bagi perusahaan dalam mempertimbangkan pelaksanaan proses produksi tas.

2. Manfaat Teoritis

- a) Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan kajian penelitian selanjutnya dan dapat memberikan sumbangan pikiran bagi pengambil keputusan.
- b) Sebagai referensi bagi peneliti lain untuk melakukan penelitian selanjutnya.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Kajian Pustaka

1. Strategi

Kata strategi pada dasarnya berasal dari Bahasa Yunani, yaitu kata ‘strategos’ yang artinya komandan militer (di zaman demokrasi Athena). Pada zaman demokrasi Athena setiap pasukan yang dipimpin oleh strategos selalu berhasil memenangkan peperangan sehingga teknik dan tata cara penyusunan strateginya dipelajari oleh banyak negara lainnya dan disebut dengan istilah strategi (taktik strategos).

Dalam proses pengaplikasiannya, sebuah strategi membutuhkan peran banyak orang, membutuhkan kerja sama tim, dan memerlukan taktik, sehingga setiap tujuan yang ditetapkan dapat dicapai dengan lebih cepat dan mudah. Tanpa kombinasi beberapa macam hal di atas, sehebat apapun strategi yang dibuat, strategi tidak akan bisa berjalan dengan optimal sehingga hasilnya pun tidak akan optimal.

Strategi pada awalnya hanya digunakan di dalam dunia militer saja. Akan tetapi seiring dengan berjalannya waktu, strategi terus dikembangkan di beberapa bidang lainnya seperti bidang olah raga, bidang bisnis, bidang pemasaran, bidang pemasaran, dan berbagai macam bidang lainnya.

2. Pengendalian Kualitas

a. Pengertian Pengendalian Kualitas

Menurut Ginting (2007), pengendalian kualitas adalah suatu sistem verifikasi dan penjagaan atau pengawasan dari suatu tingkat atau derajat kualitas produk atau proses yang dikehendaki dengan perencanaan yang seksama, pemakaian peralatan yang sesuai, inspeksi yang terus menerus serta tindakan korektif bilamana diperlukan.

b. Tujuan dan Ruang Lingkup Pengendalian Kualitas

Pengendalian kualitas bertujuan untuk mendapatkan jaminan bahwa kualitas produk atau jasa yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas

yang telah ditetapkan dengan mengeluarkan biaya yang ekonomis atau serendah mungkin. Tujuan pengendalian kualitas adalah untuk mengetahui sampai sejauh mana proses dan hasil produk atau jasa yang dibuat sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan. Menurut Yamit (2002), terdapat beberapa tujuan pengendalian kualitas, yaitu: 1) Menekan atau mengurangi volume kesalahan dan perbaikan. 2) Menjaga atau menaikkan kualitas sesuai standar. 3) Mengurangi keluhan atau penolakan konsumen. 4) Memungkinkan pengkelasan output (output grading). 5) Menaikkan atau menjaga company image.

c. Faktor yang Mempengaruhi Pengendalian Kualitas

Menurut Assauri (2004), terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas, yaitu sebagai berikut: 1) Kemampuan proses. Batas-batas yang ingin dicapai haruslah disesuaikan dengan kemampuan proses yang ada. Tidak ada gunanya mengendalikan suatu proses dalam batas-batas yang melebihi kemampuan atau kesanggupan proses yang ada. 2) Spesifikasi yang berlaku. Spesifikasi hasil produksi yang ingin dicapai harus dapat berlaku, bila ditinjau dari segi kemampuan proses dan keinginan atau kebutuhan konsumen yang ingin dicapai dari hasil produksi tersebut. Dalam hal ini haruslah dapat dipastikan dahulu apakah spesifikasi tersebut dapat berlaku dari kedua segi yang telah disebutkan di atas sebelum pengendalian kualitas pada proses dapat dimulai. 3) Tingkat ketidaksesuaian yang dapat diterima. Tujuan dilakukan pengendalian suatu proses adalah dapat mengurangi produk yang berada di bawah standar seminimal mungkin. Tingkat pengendalian yang diberlakukan tergantung pada banyaknya produk yang berada di bawah standar yang dapat diterima. 4) Biaya kualitas. Biaya kualitas sangat mempengaruhi tingkat pengendalian kualitas dalam menghasilkan produk dimana biaya kualitas mempunyai hubungan yang positif dengan terciptanya produk yang berkualitas. Apabila ingin menghasilkan produk yang berkualitas tinggi maka dibutuhkan biaya kualitas yang relatif lebih besar.

d. Langkah–langkah Pengendalian Kualitas

Wulandari dan Amelia (2012), pengendalian kualitas harus dilakukan melalui proses yang terus-menerus dan berkesinambungan. Proses pengendalian kualitas tersebut dapat dilakukan melalui proses PDCA (Plan, Do, Check, Action) yang dikenalkan oleh Edwards Deming, seorang pakar kualitas ternama yang kemudian disebut dengan Siklus Deming (Deming Cycle). Siklus PDCA umumnya digunakan untuk mengetes dan mengimplementasikan perubahan-perubahan untuk memperbaiki kinerja produk, proses atau suatu sistem di masa yang akan datang. Adapun Penjelasan dari tahap-tahap dalam siklus PDCA adalah sebagai berikut:

1. Mengembangkan rencana (Plan). Merencanakan spesifikasi, menetapkan spesifikasi atau standar kualitas yang baik, memberi pengertian kepada bawahan akan pentingnya kualitas produk, pengendalian kualitas dilakukan secara terus-menerus dan berkesinambungan.
2. Melaksanakan rencana (Do). Rencana yang telah disusun diimplementasikan secara bertahap, mulai dari skala kecil dan pembagian tugas secara merata sesuai dengan kapasitas dan kemampuan dari setiap personil. Selama dalam melaksanakan rencana harus dilakukan pengendalian, yaitu mengupayakan agar seluruh rencana dilaksanakan dengan sebaik mungkin agar sasaran dapat tercapai.
3. Memeriksa atau meneliti hasil yang dicapai (Check). Memeriksa atau meneliti merujuk pada penetapan apakah pelaksanaannya berada dalam jalur, sesuai dengan rencana dan memantau kemajuan perbaikan yang direncanakan. Membandingkan kualitas hasil produksi dengan standar yang telah ditetapkan, berdasarkan penelitian diperoleh data kegagalan dan kemudian ditelaah penyebab kegagalannya.

4. Melakukan tindakan penyesuaian bila diperlukan (Action). Penyesuaian dilakukan bila dianggap perlu, yang didasarkan hasil analisis di atas. Penyesuaian berkaitan dengan standarisasi prosedur baru guna menghindari timbulnya kembali masalah yang sama atau menetapkan sasaran baru bagi perbaikan berikutnya.

Alat Bantu Pengendalian Kualitas yaitu alat bantu pengendalian kualitas digunakan untuk mendeteksi sebab-sebab terjadinya penyimpangan di luar kendali dalam proses produksi dan cara bagaimana untuk melakukan tindakan perbaikan. Menurut Montgomery (2001), terdapat tujuh alat bantu dalam pengendalian kualitas, yaitu:

1. Flow Chart adalah gambar yang menjelaskan langkah-langkah utama, cabang-cabang proses dan produk akhir dari proses.
2. Pareto Analysis adalah pendekatan yang terkoordinasi untuk mengidentifikasi, mengurutkan dan bekerja untuk menyisihkan ketidaksesuaian secara permanen. Memfokuskan pada sumber kesalahan yang penting. Aturannya 80/20 yaitu 80% dari masalah dan 20% adalah penyebab.
3. Histogram adalah distribusi yang menunjukkan frekuensi kejadian-kejadian di antara jajaran data yang tinggi dan yang rendah.
4. Scatter Diagram dikenal juga dengan peta korelasi, yaitu grafik dari nilai suatu karakteristik yang dibandingkan dengan nilai karakteristik yang lain.
5. Check Sheet merupakan alat penggumpal dan penganalisis data, disajikan dalam bentuk tabel yang berisi nama dan jumlah barang yang di produksi dan jenis ketidaksesuaian beserta jumlah yang dihasilkan.
6. Control Chart adalah peta ukuran waktu yang menunjukkan nilai-nilai statistika, termasuk garis pusat dan satu atau lebih batas kendali yang didapatkan secara statistika.

7. Cause and Effect Diagram merupakan alat yang menggunakan secara grafik dari elemen-elemen proses untuk menganalisis sumber-sumber potensial dari variasi proses.

2) Produk Cacat pada Proses Cutting

Di Industri tas untuk memperoleh hasil produksi yang memiliki kualitas yang bagus dan sesuai dengan standar yang diinginkan pemesan/buyer maka harus berproses secara bertahap dan teliti. Salah satu proses di Industri tas yang harus diperhatikan dengan teliti dan sesuai standar sebelum memperoleh sebuah garmen yang memiliki kualitas bagus yaitu pada proses teknik cutting-nya.

a. Pengertian Produk Cacat

Menurut Siregar, dkk (2013), “Produk cacat adalah unit produk yang tidak memenuhi standar produksi dan dapat diperbaiki secara teknis dan ekonomis untuk dapat dijual sebagai produk baik atau tetap sebagai produk cacat”. Menurut Supriyono (2000, “ mengatakan bahwa produk cacat adalah sebagai berikut: Produk yang kondisinya rusak atau tidak memenuhi sesuatu yang telah ditentukan, akan tetapi produk tersebut masih bisa diperbaiki secara ekonomis menjadi produk yang baik mutunya dalam arti biaya perbaikan produk cacat lebih rendah dibandingkan kenaikan nilai yang diperoleh adanya perbaikan. Mulyadi (2014. “mengatakan bahwa produk cacat adalah sebagai berikut: Produk yang dihasilkan tidak memenuhi standar mutu yang telah ditentukan, tetapi dengan mengeluarkan biaya pengerjaan kembali untuk memperbaikinya, produk tersebut secara ekonomis dapat disempurnakan lagi menjadi produk jadi baik. a. Jika produk cacat sulitnya pengerjaan pesanan, maka biaya perbaikan produk cacat dibebankan sebagai tambahan biaya produksi pesan bersangkutan. b. Jika produk cacat bersifat normal dalam proses pengolahan produk, maka biaya perbaikan dibebankan sebagai penambah tarif BOP sesungguhnya. Berdasarkan para ahli, maka dapat disimpulkan mengenai perlakuan mengenai produk cacat adalah dengan dilakukan

analisis terlebih dahulu mengenai kondisi produk cacat tersebut, apabila masih dapat diperbaiki maka nantinya akan menimbulkan biaya tambahan, namun jika tidak maka produk tersebut tidak dapat dijual kembali.

b. Faktor-Faktor Produk Cacat Dalam proses Cutting

Terdapat beberapa faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya produk cacat. Menurut Lestari (2012) mengatakan bahwa faktor faktor terjadinya produk cacat yaitu:

1. Sumber Daya Manusia

Sumber daya manusia tidak terlepas dari kesalahan-kesalahan seperti ketidaktepatan, kecerobohan, kurangnya konsentrasi, kelelahan, kurangnya disiplin serta rasa tanggung jawab yang mengakibatkan terjadinya produk yang tidak sesuai standar perusahaan. Misalnya: hasil potongan tidak sesuai pattern, hasil press tidak sesuai mol, hasil hot press terbalik, hasil tempelan terbalik, menempel terlalu ketengahan bahan, bundling tidak sesuai barcode, kesalahan dalam gelaran, kesalahan fullset dalam mengirim ke line.

2. Bahan Baku

Bahan baku sangat mempengaruhi kualitas dari suatu produk yang akan dihasilkan. Misalnya: bahan yang kotor, bahan mengkerut, bahan terlipat, bahan shading warna, serat bahan ketarik, dan bahan minus.

3. Mesin

Mesin adalah salah satu alat yang bisa mempengaruhi terjadinya produk cacat, karena untuk menghasilkan produk dengan kualitas baik diperlukan mesin-mesin yang baik dan terawat dengan baik. Misalnya: kerusakan mesin potong, mesin press, mesin hot press, dan mesin tempel dapat mengganggu pekerjaan.

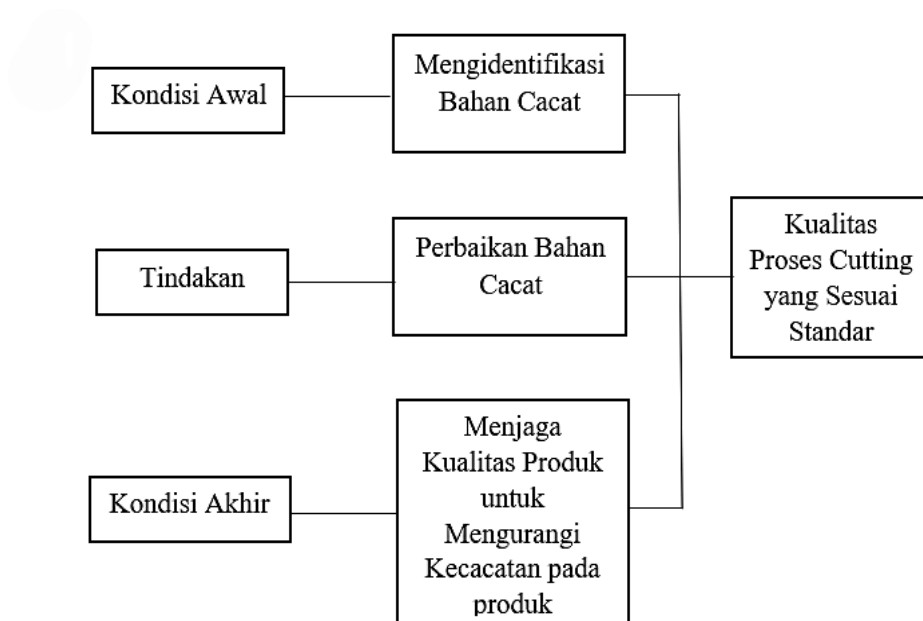
B. Penelitian Terdahulu

Tabel 1 Penelitian Terdahulu

No	Nama Peneliti	Judul Penelitian	Perbedaan Penelitian	Hasil Penelitian
1.	(Oktavia Alfie, 2021)	Analisis Pengendalian Kualitas Produk Menggunakan Pendekatan Statistical Quality Control di PT Samcon	Dalam proses pembuatannya, masih banyak produk cacat yang akhirnya dibuang atau dikerjakan ulang, yang tentunya menghabiskan banyak biaya dan tenaga.	Hasil penelitian menunjukkan bahwa kerusakan produk terbanyak terjadi di departemen coating dan didominasi oleh tiga jenis kerusakan yaitu coating NG (59,71%), popo (11,71%) dan doriogiri (10,43%), hasil analisis peta kendali untuk jumlah total keluar sebesar 46,7%
2.	(Thariq & Fahma, 2020)	Analisis Penyebab Terjadinya Produk Gagal Pada Spun Pile di PT XYZ Menggunakan Metode FMEA dan FTA	Penelitian ini menggunakan metode FMEA dan FTA	Rangkuman data kegagalan menunjukkan bahwa 40,85% kegagalan adalah jenis beton tipis tebal. Jenis kegagalan fin porous adalah 4,23% adalah jenis kegagalan kelurusan, 1,41% adalah jenis kegagalan putus, dan 2,82% adalah jenis kegagalan lainnya.

3.	(Khatammi & Rizqi, 2022)	Analisis Kecacatan Produk Pada Hasil Pengelasan dengan Metode Failure Mode Effect Analysis	Pada penelitian ini menggunakan metode FMEA	Hasilnya, defect spatter memiliki RPN tertinggi dengan skor 648. Faktor penyebab kegagalan defect spatter ini adalah spek mesin las kurang bagus, pada proses pengelasan jarak elektroda dengan base metal terlalu jauh, tempat dan material kotor.
----	--------------------------	--	---	---

C. Kerangka Berpikir



Gambar 1. Kerangka Berpikir

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

1. Strategi pengendalian kualitas untuk mengurangi produk cacat pada proses cutting dengan menggunakan metode *quality control* pada PT. Kanaan Global Indonesia adalah metode yang tepat karena dengan adanya *quality control*, dapat dipastikan setiap produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang konsisten sesuai standar yang ditetapkan, dan mengurangi risiko produk cacat yang beredar di pasar. Dengan QC, proses produksi menjadi lebih terkontrol, mengurangi kesalahan dan pemborosan material. Produk berkualitas tinggi membantu membangun citra positif dan daya saing perusahaan. Reputasi yang baik menarik lebih banyak pelanggan dan mitra bisnis.
2. Jenis bahan cacat pada proses cutting produk tas PT. Kanaan Global Indonesia sangatlah banyak, dan pada setiap proses tekniknya pun berbeda-beda juga. Produk cacat pada proses cutting potong yang sering ditemui adalah *overcut* dan *undercut*. Pada proses cutting press yang sering dijumpai produk cacat adalah kesalahan operator karena ketidaktepatan dan juga kurangnya keterampilan yang menyebabkan hasil press tidak sesuai dengan standar. Dan pada proses cutting hot press yang sering ditemui produk cacat adalah penggunaan suhu yang tidak tepat yang membuat bahan menjadi terbakar atau meleleh.
3. Produk cacat pada proses cutting PT. Kanaan Global Indonesia setelah diterapkannya strategi pengendalian kualitas untuk mengurangi produk cacat menggunakan metode *quality control* sangat efisien karena QC memastikan produk yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi dan standar kualitas yang ditetapkan, mengurangi kemungkinan produk cacat atau tidak layak jual. QC mendeteksi dini produk cacat selama proses produksi menghindari pemborosan bahan baku, tenaga kerja, dan waktu. Dengan kontrol kualitas yang ketat, risiko produk gagal atau tidak memenuhi standar

di pasar dapat diminimalkan. Dengan menjaga kualitas produk, perusahaan bisa menghindari kerugian akibat pengembalian produk, komplain pelanggan, atau kehilangan pasar. QC berperan sebagai benteng terakhir untuk mencegah produk cacat masuk ke pasar.

B. Saran

1. Proses cutting potong

Memberi pemahaman kepada operator cara mengoperasikan mesin dengan benar dan menangani masalah yang muncul selama proses cutting potong, menggunakan pola sebelum memotong bahan agar tidak terjadi *overcut* dan *undercut*, dan membersihkan meja potong sebelum proses potong karena jika meja kotor dapat menyebabkan bahan terkena noda kotoran atau debu.

2. Proses cutting press

Jika mesin press memberikan tekanan yang tidak sesuai dengan material yang di press dan terjadi ketidaksesuaian ukuran segera memberitahu QC agar bisa diperiksa kembali. Saat pengoperasian proses press perlunya menggunakan mold untuk memastikan kualitas produk sesuai dengan standar kualitas.

3. Proses cutting hot press

Perlunya memeriksa suhu mesin sebelum digunakan meng hotpress karena pengaturan suhu mesin berpengaruh pada akhir proses hot press. Jika terjadi kesalahan proses hot press perlunya menggunakan pattern agar bisa memastikan apakah hasil hot press sudah sesuai dengan standar kualitas. Sebelum melakukan proses hot press harus memastikan bahwa corongan yang akan digunakan untuk proses hot press sudah sesuai style yang akan dikerjakan.

DAFTAR PUSTAKA

- ARIFIA, C. S. (2023). Analisis Pengendalian Kualitas Guna Mengurangi Produk Cacat Pada Proses Cutting Produksi Kikir Menggunakan Metode Plan Do Check Action (Pdca) Dan Failure Mode And Effect Analysis (Fmea) Pada Pt. Jaykay Files Indonesia (Doctoral dissertation, Universitas Islam Sultan Agung).
- DA, A. C., & Firrizqi, M. Y. (2023). Analisa Dan Perancangan Sistem Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Jumlah Cacat Produk Dari Proses Cutting Dengan Metode Qcc Pada PT. Maruki Internasional Indonesia. *Jurnal Teknologi Dan Komputer (JTEK)*, 3(02), 308-315.
- Dananjaya, D., Hetharia, D., & Adisuwiryo, S. (2020). Perbaikan Kualitas Produk Nestable 100 Di PT. Cahaya Metal Perkasa. *Jurnal Teknik Industri*, 10(3), 266-274.
- Dharmasakti, M. A. (2021). *Analisis Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Produk Cacat Menggunakan Metode Quality Control Circle (Qcc) Dan Poka Yoke Pada Ud. Pandawa Ban Cilacap* (Doctoral Dissertation, INSTITUT SAINS & TEKNOLOGI AKPRIND YOGYAKARTA).
- ERIKSON, E. (2024). *Pengendalian Kualitas Pada Proses Pengecoran Logam Untuk Menurunkan Tingkat Produk Cacat (Studi Kasus Di UD Cantenan, Banguntapan, Bantul, Yogyakarta)* (Doctoral Dissertation, UPN Veteran Yogyakarta).
- HARYADI, H. (2018). *Analisa Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Jumlah Cacat Produk Dari Proses Cutting Dengan Metode Quality Control Circle (Qcc) Pada Pt. Toyota Boshoku Indonesia (Tbina)* (Doctoral Dissertation, Universitas Mercu Buana Jakarta).
- IRAWAN, N. (2023). *Analisis Perbaikan Kecacatan Produk Dengan Menggunakan Integrasi Quality Control Circle (Qcc) Dan Failure Mode And Effect Analysis (Fmea)(Studi Kasus Di Cv. Halilintar Perkasa)* (Doctoral Dissertation, Universitas Islam Sultan Agung Semarang).
- Irwana, Adinda Diva Putri. (2024). Analisis Kegagalan Proses Produksi Plastik Pada Mesin Cutting Di PT. Sumber Anugerah Sukses Dengan Pendekatan Failure Mode And Effect Analysis, UNIVERSITAS MEDAN AREA.
- Khatammi, A., & Wasiur, A. R. (2022). Analisis Kecacatan Produk Pada Hasil Pengelasan Dengan Menggunakan Metode FMEA (Failure Mode Effect Analysis). *Jurnal Serambi Engineering*, 7(2).
- Mulia, N. A. C., & Rochmoeljati, R. (2021). Pengendalian Kualitas Pengelasan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC) Dan Failure Mode Effect Analysis (FMEA) Di PT. PAL Indonesia. *JUMINTEN*, 2(6), 60-71.
- Mustafa, N. (2024). *Analisis Pengendalian Kualitas Produk Menggunakan Seven Tools Dan Kaizen Pada Pt. Nippon Carbide Industries Indonesia* (Doctoral Dissertation, UNIVERSITAS PELITA BANGSA).
- NAUFAL G, M. N. (2022). *Analisa Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Jumlah Cacat Produk Pada Proses Cutting Dengan Quality Control Circle*

- (Qcc) Pada Pt. Wijaya Promosindo Oetomo (Wpo) (Doctoral Dissertation, Fakultas Teknik Unpas).
- Oktavia, A. (2021). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Menggunakan Pendekatan Statistical Quality Control (SQC) Di PT. Samcon. *Industri Inovatif: Jurnal Teknik Industri*, 11(2), 106-113.
- Sabrina, F. (2021). Perbaikan Kualitas Dengan Menggunakan Metode Failure Mode And Effect Analysis Dan Fault Tree Analysis Pada Produk Punch Extruding Red Di PT. Jaya Mandiri Indotech. *SKRIPSI-2021*.
- SAPUTRA, R. A. A. (2024). *The Analysis Of Quality Control For Manufacturing Improvement Using Qc Tools* (Doctoral Dissertation, Universitas Muhammadiyah Yogyakarta).
- SUCIPTO, M. A. D. (2022). *Analisis Penyebab Cacat Sambungan Pengelasan Pada Proyek Headstock Refinery Development Master Plan (Rdmp) Balikpapan Dengan Metode Failure Mode And Effect Analysis (Fmea)(Studi Kasus Pt. Swadaya Graha)* (Doctoral Dissertation, Universitas Internasional Semen Indonesia).
- Syahrullah, Y., & Izza, M. R. (2021). Integrasi FMEA Dalam Penerapan Quality Control Circle (QCC) Untuk Perbaikan Kualitas Proses Produksi Pada Mesin Tenun Rapi. *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, 6(2), 78-85.
- Thariq, M. F., & Fahma, F. (2020, November). Analisis Penyebab Terjadinya Produk Gagal Pada Spun Pile Di PT XYZ Menggunakan Metode FMEA Dan FTA. In *Semin. Dan Konf. Nas. IDEC, No. November* (Pp. 1-10).
- Zehan, Natasya Yamania. (2023). Analisa Pengendalian Mutu Dalam Upaya Mengurangi Cacat Produk Pada Proses Sewing Dengan Metode Quality Control Circle (Qcc) Di Pt Sansan Saudaratex Jaya.