

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS AKSESORIS KULIT “ABEKANI” YOGYAKARTA

¹ Rizki Nada Sanubari

¹Manajemen, Fakultas Ekonomi, Universitas Islam Indonesia

Abstrak. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui seberapa efektif tingkat pengendalian kualitas yang dilakukan oleh Abekani, sebuah industri kreatif yang memproduksi berbagai macam aksesoris berbahan dasar kulit. Adapun yang menjadi latar belakang dilakukannya penelitian ini karena saat ini pemerintah terus berupaya meningkatkan pertumbuhan industri kreatif di Indonesia, ditengah persaingan dari industri kreatif yang semakin banyak bermunculan, Abekani sebagai sebuah industri kreatif tentunya harus bisa membuktikan bahwa mereka mampu memproduksi produk yang berkualitas tinggi untuk dijual ke pasar. Namun tentunya tidak semua produk yang diproduksi oleh Abekani Yogyakarta memenuhi kriteria kualitas yang mereka telah tentukan. Sehingga perlu dilakukan penelitian untuk mengetahui seberapa besar kecacatan yang terjadi dan bagaimana cara mengatasinya.

Metode analisis yang dilakukan pada penelitian ini menggunakan pengendalian kualitas statistik, antara lain dengan *check sheet*, histogram, diagram pareto, analisis *P-chart*, serta diagram Ishikawa. Sampel yang digunakan berupa tas kulit yang diproduksi oleh Abekani Yogyakarta dalam periode Juli hingga Desember 2017. Hasil penelitian menunjukkan bahwa produk tas yang diproduksi oleh Abekani Yogyakarta rata-rata mengalami kecacatan sebesar 3,14% per bulannya. Jenis kecacatan yang terjadi berupa kecatatan pada bahan kulit, jahitan yang kurang rapi, serta ritsleting yang tidak bekerja dengan baik. Sedangkan faktor penyebab terjadinya kecacatan tas berasal dari manusia, mesin, metode, lingkungan kerja, dan material yang digunakan

Kata kunci: *pengendalian kualitas statistik, Abekani, industri kreatif*

A. Pendahuluan

1. Latar Belakang Masalah

Produksi merupakan salah satu proses dalam kegiatan operasi yang melakukan pembuatan suatu produk untuk ditawarkan kepada konsumen. Produksi adalah segala kegiatan yang bertujuan untuk meningkatkan atau menambah guna atas suatu benda, atau segala kegiatan yang ditujukan untuk memuaskan orang lain melalui pertukaran (Partadireja, Ace, 1985:21). Produksi seperti yang didefinisikan oleh Sumarni & Soeprihanto (1987:60) merupakan seluruh kegiatan dalam menciptakan atau menambah kegunaan barang atau jasa, dimana untuk kegiatan tersebut diperlukan faktor-faktor produksi. Dengan demikian, produksi adalah kegiatan yang melibatkan pembuatan atau penambahan barang atau jasa yang berguna untuk memenuhi kepuasan konsumen.

Untuk memenuhi kepuasan konsumen, perlu adanya produk yang dapat mewujudkan keinginan konsumen agar produk dapat diterima oleh mereka. Tidak terkecuali untuk produk aksesoris seperti Abekani. Abekani adalah produsen aksesoris berbahan dasar kulit yang berlokasi di Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Abekani didirikan sejak tahun 2009 oleh Tunjung Pratiwi dan Adi Nugroho. Beberapa produk yang diproduksi oleh Abekani antara lain Tas *Notebook*, Tas *Camera*, Tas *Slempang*, Tas *Wanita*, *Tablet Sleeve*, *Merchandise & Leather Gift* yang semuanya berbahan dasar kulit sapi. Abekani memperoleh bahan dasar untuk proses produksinya dari penyemak yang kemudian melalui beberapa proses seperti pemotongan dan pewarnaan hingga menjadi produk yang diinginkan.

Semakin banyaknya penggemar aksesoris berbahan dasar kulit yang diikuti oleh tingginya jumlah permintaan produk Abekani tentunya harus dibarengi dengan manajemen kualitas produk secara menyeluruh yang dilakukan oleh Abekani. Hal ini harus dilakukan agar konsumen selalu mendapatkan produk dengan kualitas paling prima. Selain itu juga untuk menghindari kerugian yang ditimbulkan oleh produk yang tidak lulus kontrol kualitas yang tentunya tidak dapat dijual ke konsumen karena harus diproses kembali. Abekani telah melakukan pengendalian kualitas agar produk yang mereka hasilkan akan selalu sesuai dengan standar dan tidak menimbulkan kerugian, namun kenyataannya tidak semua produk Abekani yang dihasilkan lolos kontrol kualitas. Menurut data yang kami peroleh, sejak bulan Juli hingga Desember 2017 terdapat 75 produk yang mengalami kecacatan.

Kualitas merupakan tingkat baik/buruk, taraf atau derajat sesuatu. Menurut ISO-8402 (Gaspersz, 1997:5), Kualitas didefinisikan sebagai totalitas dari karakteristik suatu produk yang menunjang kemampuannya untuk memuaskan kebutuhan yang dispesifikasikan atau ditetapkan. Kadir (2001:19), Menyatakan bahwa kualitas adalah tujuan yang sulit dipahami, karena harapan para konsumen akan selalu berubah. Setiap standar baru ditemukan, maka konsumen akan menuntut lebih untuk mendapatkan standar baru lain yang lebih baru dan lebih baik. Dalam pandangan ini, kualitas adalah proses dan bukan hasil akhir. Tingkat kualitas dari suatu desain produk akan berbeda-beda disesuaikan dengan *segment* pasar yang ingin dicapai, tujuannya adalah untuk memfokuskan pada permintaan konsumen (*customer requirements*).

Kualitas yang baik harus tetap terjaga sehingga produk yang dihasilkan tetap memenuhi standar kualitas yang ditetapkan perusahaan. Untuk menjaga kualitas, perusahaan perlu melakukan kegiatan kontrol kualitas. Kontrol kualitas merupakan aktivitas keteknikan dan manajemen, dimana aktivitas tersebut mengukur ciri-ciri kualitas produk, membandingkannya dengan spesifikasi atau persyaratan, dan mengambil tindakan penyehatan yang sesuai apabila ada perbedaan antara penampilan yang sebenarnya dan yang standar (Montgomery, 1990). Proses kontrol kualitas dilakukan oleh karyawan yang ditunjuk untuk memeriksa apakah produk akhir yang dihasilkan sudah sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan. Jika tidak, produk tersebut akan dibuang atau didaur ulang tergantung bagaimana perusahaan menyikapinya dan seberapa besar selisih antara kecacatan dan standar yang telah ditetapkan. Tujuan kontrol kualitas adalah membuat keseimbangan antara kualitas dan biaya. Dengan adanya pengendalian mutu atau kualitas, diharapkan konsumen merasa puas dengan produk yang dibeli. Hal ini akan mengakibatkan permintaan produksi perusahaan tersebut stabil ataupun meningkat. Pengendalian tersebut tidak dapat dilakukan secara konstan, tetapi harus dilakukan sesuai dengan tuntutan konsumen yang sifatnya dinamis.

Dalam rangka mengantisipasi kerugian yang ditimbulkan oleh produk yang tidak lulus kontrol kualitas dan tidak dapat dijual ke konsumen, maka tentunya seluruh elemen yang terlibat dalam pembuatan produk Abekani perlu melakukan pengendalian kualitas menyeluruh terhadap proses. Dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control*, maka diharapkan penulis dapat menganalisis dan menemukan celah untuk memperbaiki

atau mengurangi jumlah produk yang tidak lulus pengendalian kualitas pada Abekani. Oleh sebab itu penulis tertarik untuk mengadakan penelitian berjudul “**Analisis Pengendalian Kualitas Produk Aksesoris Kulit Abekani Yogyakarta**”

2. Rumusan Masalah

Pada penelitian ini, terdapat beberapa masalah yang coba dipecahkan:

- a) Apakah produk yang dihasilkan Abekani selalu memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan perusahaan?
- b) Faktor apa yang menyebabkan produk yang dihasilkan Abekani tidak memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan perusahaan?

3. Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah setiap produk yang dihasilkan oleh Abekani Yogyakarta memenuhi standar kualitas yang telah mereka tetapkan, dan juga mengetahui penyebab dari terjadinya ketidaksesuaian antara kualitas produk yang dihasilkan dengan yang mereka diharapkan.

4. Metode Penelitian

Penelitian ini merupakan studi kasus yang dilakukan pada produsen aksesoris kulit Abekani Yogyakarta. Sampel yang digunakan dalam penelitian merupakan data mengenai kecacatan produk tas kulit yang diproduksi oleh Abekani Yogyakarta selama 25 minggu terhitung mulai tanggal 3 Juli hingga 24 Desember 2017. Ukuran tiap sampel sebesar 100 produk. Data yang diperoleh melalui hasil observasi kemudian dianalisis menggunakan alat-alat statistik yakni check sheet, analisis *control chart* dan diagram Ishikawa sehingga dapat diketahui tingkat keberhasilan pengawasan kualitas dan faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya ketidaksesuaian kualitas pada produk Abekani Yogyakarta.

B. KAJIAN PUSTAKA DAN LANDASAN TEORI

1. Kajian Pustaka

Merupakan penelitian yang telah dilakukan sebelumnya dan menjadi dasar dari penelitian ini. Adapun penelitian yang menjadi dasar antara lain penelitian yang dilakukan oleh Pada penelitian berjudul “Implementasi Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode Statistik pada PT Industri Marmer Indonesia Tulungagung” yang dilakukan oleh Natasya, Rahayu, dan Widjaja, yang bertujuan untuk menganalisis implementasi pengendalian kualitas yang dilakukan PT IMIT serta untuk menganalisis kecacatan juga menjaga dan meningkatkan standar kualitas produk, penulis melakukan penelitian yang berupa penelitian deskriptif murni yaitu dengan melakukan pengendalian kualitas dengan metode statistik, yaitu dengan *check sheet*, diagram pareto, histogram, *scatter diagram*, *control chart*, dan diagram sebab-akibat, serta juga menggunakan FMEA.

Dari *check sheet* diperoleh data bahwa jumlah cacat terbesar yang terjadi pada BJA Marmer Kawi ukuran 60 x 60 x 2 cm adalah cacat berupa permukaan BJA marmer masih berlubang. Sedangkan jumlah cacat terbesar yang terjadi pada BJA Marmer Bromo ukuran 60 x 60 x 2 cm adalah permukaan BJA marmer masih berlubang dengan jumlah 252 lembar. Kemudian jumlah cacat terbesar yang terjadi pada BJA Marmer Kawi ukuran 120 x 240 x 2 cm adalah permukaan BJA marmer masih berlubang dengan jumlah 48 lembar.

Dari histogram satu jenis dan dua jenis cacat dengan jumlah cacat terbesar pada BJA marmer kawi ukuran 60 x 60 x 2 cm dapat diketahui kondisi penyimpangan berupa jumlah cacat permukaan masih berlubang dengan cara melakukan perhitungan tingkat kemiringan atau *skewness* yang menunjukkan hasil positif melebihi 0, yaitu 0,827 yang berarti penyimpangan terjadi lebih besar, sehingga histogram menceng ke kanan (lengkung positif) yang mana jumlah cacat permukaan masih berlubang yang terjadi lebih dominan disebelah kiri. Juga dapat diketahui kondisi penyimpangan berupa jumlah cacat tidak siku dan permukaan masih berlubang pada BJA Marmer Kawi ukuran 60 x 60 x 2 cm dengan cara melakukan perhitungan tingkat kemiringan atau *skewness* diperoleh tingkat kemiringan menunjukkan hasil positif yang melebihi 0, yaitu 1,290 yang berarti

penyimpangan terjadi lebih besar, sehingga histogram menceng ke kanan atau lengkung positif, yang mana jumlah cacat yang terjadi lebih dominan di sebelah kiri

Analisis menggunakan diagram pareto dilakukan agar perusahaan mengetahui jenis kecacatan yang paling sering terjadi. Diketahui bahwa jenis cacat permukaan marmer masih berlubang paling sering terjadi yaitu sebanyak 142 lembar dengan tingkat persentase sebesar 30,1%. Sedangkan pada BJA marmer jenis Bromo ukuran 60 x 60 x 2 cm jenis cacat permukaan marmer masih berlubang paling sering terjadi yaitu sebanyak 177 lembar dengan tingkat persentase sebesar 29,8%. Pada BJA marmer jenis Kawi ukuran 120 x 240 x 2 cm menunjukkan jenis cacat permukaan marmer masih berlubang merupakan jenis cacat yang paling sering terjadi yaitu sebanyak 48 lembar dengan tingkat persentase sebesar 61,5%.

Pada diagram scatter BJA Marmer Kawi ukuran 60 x 60 x 2 cm untuk kategori satu jenis cacat yaitu permukaan BJA marmer masih berlubang diketahui nilai korelasi (r) adalah positif sebesar 0,66724 yang berarti jika jumlah produksi meningkat maka jumlah cacat permukaan BJA marmer masih berlubang juga akan meningkat. Sedangkan diagram scatter jenis cacat kategori dua yaitu tidak siku dan permukaan BJA marmer masih berlubang diketahui nilai korelasi (r) adalah positif sebesar 0,56988 yang berarti jika jumlah produksi meningkat maka jumlah cacat tidak siku dan permukaan masih berlubang pada BJA Marmer Kawi ukuran 60 x 60 x 2 cm juga akan meningkat.

Dari hasil perhitungan *control chart* untuk BJA marmer jenis Kawi ukuran 60 x 60 x 2 cm diperoleh angka 5,4%. Sedangkan untuk perhitungan *control chart* BJA marmer jenis Bromo ukuran 60 x 60 x 2 cm diperoleh angka 4,93%. Dan yang terakhir untuk perhitungan *control chart* BJA marmer jenis Kawi ukuran 120 x 240 x 2 cm diperoleh hasil sebesar 3,52%.

Dari diagram sebab-akibat dapat diketahui bahwa penyebab kecacatan paling banyak berasal dari manusia. Setelah semua proses dilakukan, PT IMIT dapat membuat suatu rancangan prioritas perbaikan dengan menggunakan alat statistik tabel FMEA sehingga perusahaan dapat lebih mudah mengambil keputusan perbaikan berdasarkan prioritas perbaikan yang paling utama. Prioritas perbaikan tersebut adalah melakukan seleksi atau pemilihan kualitas *block* marmer dengan lebih teliti ditimbang sebelum digunakan dalam proses pengolahan BBG marmer, memberikan pengawasan lebih ketat saat proses pengolahan, dan memberikan pengertian kepada karyawan tentang pentingnya kualitas

2. Landasan Teori

I. Pengendalian Kualitas Statistik

Pengendalian kualitas statistik (*statistical quality control*) adalah alat yang sangat berguna dalam membuat produk sesuai dengan spesifikasi sejak dari awal proses hingga akhir proses. Dalam banyak proses produksi, akan selalu ada gangguan yang dapat timbul secara tidak terduga. Apabila gangguan tidak terduga dari proses ini relatif kecil biasanya dipandang sebagai gangguan yang masih dapat diterima atau masih dalam batas toleransi. Apabila gangguan proses ini relatif besar atau secara kumulatif cukup besar dikatakan tingkat gangguan yang tidak dapat diterima (Yamit, 2001:202).

II. Pengendalian Kualitas Atribut

Banyak karakteristik kualitas yang tidak dapat dinyatakan dengan angka numerik, pengendalian kualitas untuk item yang karakteristik kualitasnya tidak dapat dinyatakan dengan angka tersebut dinamakan "atribut" atau "sifat". Untuk mengklasifikasikan kualitas produk pada umumnya digunakan istilah "sesuai spesifikasi" dan "tidak sesuai spesifikasi" atau sering pula digunakan istilah "cacat" dan "tidak cacat". Grafik pengendalian atribut yang banyak digunakan adalah *p-chart* dan *c-chart*. *P-chart* digunakan untuk bagian produk yang tidak sesuai yang diproduksi oleh suatu proses produksi. Sedangkan *c-chart* digunakan untuk ketidaksesuaian atau cacat dari produk yang diamati. Jika pengendalian kualitas dilakukan untuk ketidaksesuaian per unit dinamakan *u-chart*. (Yamit, 2001:215)

III. Sampling Penerimaan Tunggal: Atribut

Jika karakteristik kualitas yang diperiksa adalah suatu atribut (sifat), maka tiap unit dalam sampel dinilai apakah sesuai spesifikasi atau tidak sesuai spesifikasi. Produk yang diperiksa tidak sesuai spesifikasi dikatakan sebagai unit yang cacat atau rusak. Banyak sampel rata-rata yang diperiksa adalah dengan menggunakan rumus: $n + (1 - p_a)(N - n)$.

C. HASIL DAN PEMBAHASAN

1. Profil Perusahaan

Abekani merupakan industri pengrajin aksesoris berbahan dasar kulit sapi. Abekani didirikan pada tahun 2009 oleh Tunjung Pratiwi dan Adi Nugroho. Aksesoris yang diproduksi oleh Abekani antara lain tas dengan berbagai model, dompet, serta aksesoris kecil seperti gantungan kunci dan souvenir. Rumah produksi Abekani terletak di Perumahan Puri Potorono Asri Blok C-18, Jl. Wonosari Km.8, Potorono, Banguntapan, Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Setiap bulannya Abekani rata – rata mampu memproduksi 350 hingga 400 buah tas dan 200 buah dompet serta souvenir (*leather gift*).

2. Check Sheet

Tabel 3.1
Check Sheet Produksi Tas Kulit Abekani

Sampel	Jumlah Produksi	Jenis Kecacatan			Jumlah Produk Cacat	Persentase
		Jahitan tidak rapi	Kulit Cacat Dipola	Ritsleting Tidak Lancar		
1	100	2	3	0	3	3
2	100	1	2	0	3	3
3	100	1	2	0	2	2
4	100	1	3	0	3	3
5	100	2	3	0	4	4
6	100	1	1	0	2	2
7	100	2	2	0	3	3
8	100	1	2	0	2	2
9	100	2	1	0	2	2
10	100	1	4	0	4	4
11	100	0	1	0	1	1
12	100	1	3	0	3	3
13	100	3	2	0	4	4
14	100	3	4	0	5	5
15	100	1	3	0	3	3
16	100	2	4	1	5	5
17	100	2	2	0	2	2
18	100	0	1	0	1	1
19	100	4	3	0	4	4
20	100	1	3	0	4	4
21	100	3	4	0	5	5
22	100	1	2	1	3	3
23	100	1	0	0	1	1
24	100	2	2	0	3	3
25	100	3	2	0	3	3
Total	2500	43	60	2	75	3

Dari data di atas dapat diketahui bahwa berdasarkan sampel yang diambil selama 25 minggu yang dimulai pada tanggal 3 Juli hingga 24 Desember 2017, jumlah tas yang diproduksi oleh Abekani Yogyakarta sejumlah 2500 buah. Dari jumlah tersebut terdapat tas yang mengalami kecacatan dan tidak memenuhi standar kualitas sejumlah 75 buah atau sebesar 3% dari jumlah sampel keseluruhan. Tingkat kecacatan tas paling tinggi terjadi pada sampel nomor 14, 16 dan 21, yakni pada tanggal 2-8 Oktober, 16-22 Oktober dan 20-26 November 2017 yakni sebesar 5%. Sedangkan tingkat kecacatan produk tas yang terendah terjadi pada sampel nomor 11, 18, dan 23 yakni sampel yang diambil berdasarkan produksi tas kulit Abekani Yogyakarta pada tanggal 11-17 September, 30 Oktober – 5 November, dan 4 – 10 Oktober 2017.

3. Analisis Control Chart

Berdasarkan hasil pengawasan kualitas yang dilakukan selama 25 minggu sejak tanggal 3 Juli hingga 24 Desember 2017, maka berikut analisis control chart:

- a. Mean / rata-rata cacat:

$$\bar{P} = \frac{\sum p}{n}$$

$$\bar{P} = \frac{75}{2500}$$

$$\bar{P} = 0,03$$

$$\bar{P} = 3\%$$

- b. Standar Deviasi:

$$Sp = \frac{\sqrt{p(1-p)}}{n}$$

$$Sp = \frac{\sqrt{0,03(1-0,03)}}{2500}$$

$$Sp = 0,00341$$

$$Sp = 0,341\%$$

- c. Mencari Batas Penerimaan dan Penolakan (Batas Kritis)

$$Z = \frac{ucl-p}{sp}$$

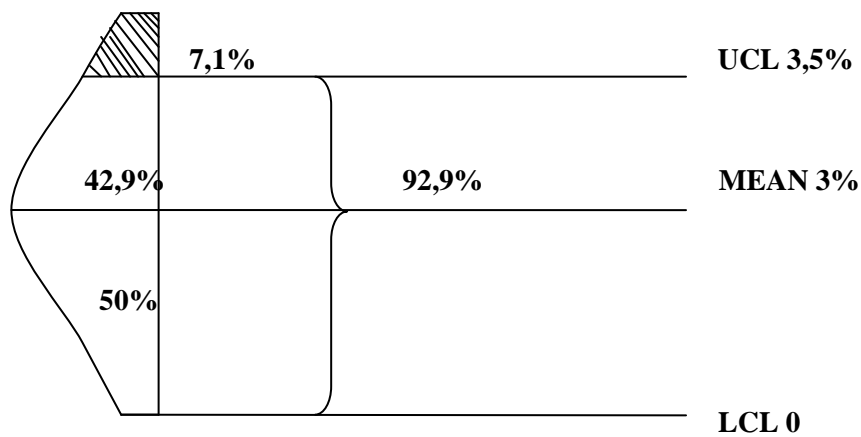
$$Z = \frac{0,035-0,03}{0,00341}$$

$$Z = 1,466$$

Jadi nilai Z-1,466 probabilitas produk yang cacat setelah dikonversi menggunakan tabel distribusi normal Z adalah 0,4292

Batas pengendalian atas (UCL) yang digunakan dalam penelitian ini merupakan batas toleransi kecacatan produk yang telah ditetapkan terlebih dahulu oleh Abekani Yogyakarta untuk produk yang mereka hasilkan yakni sebesar 3,5%. Sedangkan batas pengendalian bawah (LCL) tidak digunakan dalam penelitian ini dikarenakan pada pengendalian produk tas kulit Abekani tidak memerlukan batas pengendalian bawah. Tidak diperlukannya batas pengendalian bawah disebabkan karena tidak ada batasan minimal terhadap jumlah produk yang mengalami kecacatan. Semakin sedikit jumlah produk yang cacat maka akan semakin baik, dan tentunya perusahaan dalam hal ini berusaha mengurangi jumlah produk yang cacat hingga mencapai 0 produk.

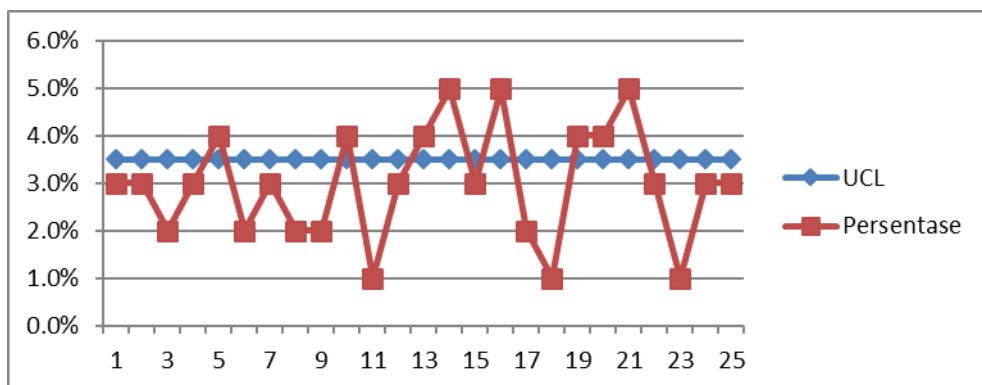
Berikut ditunjukkan grafik distribusi normal daerah penerimaan dan penolakan kesesuaian dan ketidaksesuaian produk tas kulit Abekani Yogyakarta



Gambar 3.1

Grafik Distribusi Normal

Berdasarkan grafik diatas, dapat dilihat bahwa produk yang mengalami kecacatan dibawah 3,5% sebanyak 92,9%. Sedangkan produk yang mengalami kecacatan melebihi 3,5% sebesar 7,1% produk. Batas penerimaan atau toleransi terhadap kecacatan produk yang telah ditetapkan oleh perusahaan adalah sebesar 3,5%. Karena daerah penolakan berdasarkan tabel diatas lebih dari 3,5% maka dapat dikatakan bahwa kapabilitas proses produksi berdasarkan penilaian atribut termasuk tidak terkendali. Berikut merupakan P-chart dari produk tas kulit Abekani Yogyakarta:



Gambar 3.2

Control Chart Tas Kulit Abekani

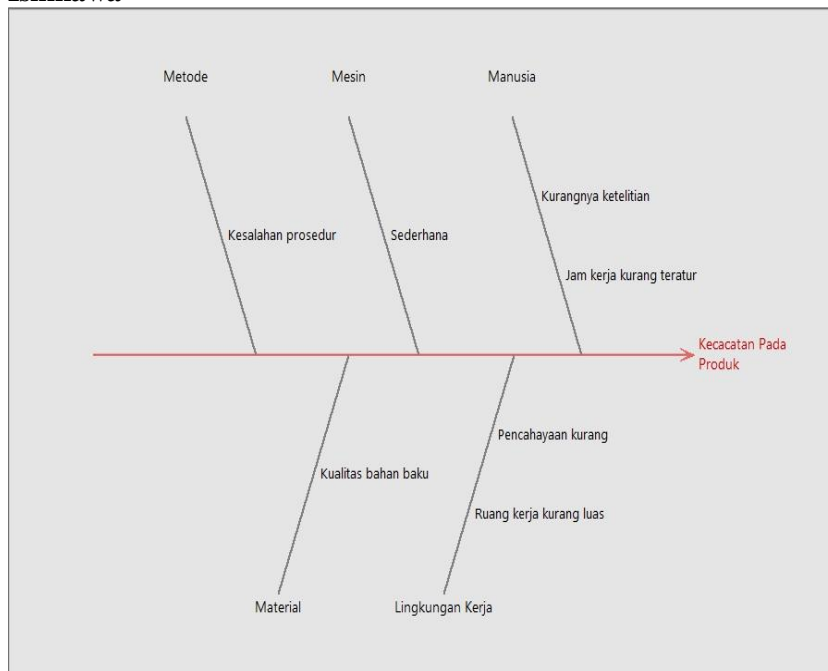
Pada umumnya terdapat 3 garis batas yang digunakan untuk analisis data didalam P-chart, yakni garis batas pengendalian atas (UCL), garis tengah (CL) dan garis batas bawah (LCL). Namun karena dalam pengendalian kualitas yang ditetapkan adalah batas toleransi seberapa besar kecacatan yang masih diperbolehkan, maka yang digunakan penulis hanyalah garis batas atas (UCL) untuk mengidentifikasi apakah terdapat sampel yang masih diluar kendali. Sedangkan garis batas pengendalian bawah (LCL) tidak digunakan karena dalam pengendalian kualitas ketika jumlah produk yang cacat semakin sedikit atau semakin mendekati 0 tentunya menunjukkan semakin efektifnya pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan.

Berdasarkan hasil analisis P-chart diatas dapat diketahui bahwa dari 25 sampel yang penulis ambil, masih terdapat beberapa sampel yang tingkat kecacatannya melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan sehingga dapat dikatakan pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan masih kurang terkendali. Sampel yang melebihi batas toleransi tersebut antara lain sampel nomor 5, 10, 13, 14, 16, 19, 20, dan 21.

4.

Diagram

Ishikawa



Gambar 3.3

Diagram Ishikawa Abekani

Dari diagram Ishikawa diatas dapat diketahui bahwa penyebab kecacatan yang terjadi pada produk tas kulit Abekani Yogyakarta adalah Kesalahan metode, mesin yang terlalu sederhana, kurangnya ketelitian dan jam kerja yang kurang teratur dari pekerja, kualitas material yang digunakan, dan pencahayaan yang kurang serta ruang kerja yang kurang luas

5.

Pembahas

an

Penelitian yang dilakukan penulis merupakan studi kasus yang dilaksanakan di Abekani Yogyakarta, sebuah industri yang menghasilkan berbagai aksesoris berbahan dasar kulit sapi, seperti tas, dompet maupun aksesoris. Abekani terletak di Perumahan

Puri Potorono Asri Blok C-18, Jl. Wonosari Km.8, Potorono, Banguntapan, Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta 55196. Abekani selama ini fokus memasarkan produk mereka melalui media sosial. Selain itu Abekani juga mengandalkan sistem pemasaran *mouth-to-mouth*. Terlihat dari dibentuknya Grup Abekani(an) Lovers di media sosial Facebook. Grup tersebut saat ini beranggotakan lebih dari 20 ribu pengguna, dimana untuk dapat bergabung di grup Abekani(an) Lovers tersebut sebuah akun Facebook harus diverifikasi oleh administrator grup. Rata-rata anggota pada Grup Abekani(an) Lovers diundang untuk bergabung oleh kerabat atau kenalan mereka yang lebih dahulu bergabung dengan grup tersebut. Dengan adanya grup di media sosial tersebut, Abekani dapat menjaga eksklusivitas dari produk mereka. Selain itu karena anggota grup tersebut rata-rata merupakan kerabat atau orang dekat dari anggota lainnya, maka transaksi dapat menjadi lebih aman.

Hasil penelitian yang menggunakan data penjualan tas kulit Abekani yang dihimpun selama 25 minggu mulai tanggal 3 Juli hingga 24 Desember 2017 menunjukkan masih adanya produk tas kulit yang mengalami kecacatan sehingga tidak lolos kontrol kualitas yang dilakukan sebelum produk tersebut dipasarkan. Terdapat 3 jenis kecacatan yang biasa terjadi pada produk tas kulit Abekani. Antara lain kulit cacat yang dipola. Lembaran kulit sapi yang sudah diproses tentunya masih memiliki titik-titik kecacatan. Biasanya terjadi karena karakter kulit yang tidak sepenuhnya mulus. Kecacatan terjadi ketika spot-spot kecacatan pada lembaran kulit tersebut secara tidak sengaja ikut didalam potongan kulit yang akan dijadikan tas. Karena tidak semua spot kecacatan pada kulit tersebut berukuran besar dan dapat terlihat langsung, seringkali pegawai yang tidak teliti tidak sempat melihat titik-titik kecacatan pada kulit sehingga kulit diproses hingga menjadi tas. Kecacatan selanjutnya yang biasa terjadi pada produk tas kulit Abekani adalah kurang rapinya jahitan yang dilakukan ketika menyatukan potongan kulit yang satu dengan yang lainnya. Kurang rapinya jahitan dapat terlihat ketika masih ada benang yang longgar atau jahitan yang tidak lurus. Hal ini juga terjadi karena kurangnya ketelitian dari pegawai. Selain itu juga karena pencahayaan dalam ruang produksi yang terhitung masih agak kurang sehingga pegawai tidak dapat melihat apakah jahitan yang mereka lakukan sudah rapi atau tidak. Kemudian jenis kecacatan yang juga menjadi variabel dalam penelitian ini adalah ritsleting dari tas yang tidak dapat bekerja dengan baik sehingga masih menyisakan ruang terbuka di mulut tas. Kecacatan ini disebabkan oleh kecacatan dari ritsleting yang digunakan diproduk tas Abekani. Dari data yang diperoleh selama 25 minggu mulai tanggal 3 Juli hingga 24 Desember 2017 terdapat 75 dari 2500 unit tas yang tidak lolos pengendalian kualitas yang dilakukan Abekani, dengan rincian 60 unit tidak memenuhi pengendalian kualitas disebabkan oleh spot kecacatan pada kulit yang ikut terpola, 43 unit disebabkan oleh jahitan yang kurang rapi, dan 2 unit kecacatan disebabkan oleh ritsleting yang tidak bekerja dengan baik. Sehingga keseluruhan produk yang tidak memenuhi pengendalian kualitas tersebut harus diproses lebih lanjut agar dapat dijual ke konsumen.

Analisis menggunakan *control chart* diketahui bahwa kualitas produk tas kulit yang diproduksi oleh Abekani Yogyakarta termasuk tidak terkendali, karena masih terdapat beberapa sampel yang melebihi batas pengendalian atas toleransi kecacatan yang ditetapkan Abekani, yakni 3,5%.

Banyak hal yang dapat menjadi penyebab atau faktor dari terjadinya kecacatan produk tas kulit yang diproduksi Abekani Yogyakarta. antara lain dari faktor manusia (SDM), material yang digunakan untuk memproduksi tas kulit, mesin-mesin atau alat yang digunakan dalam proses produksi tas kulit, lingkungan kerja dimana tas kulit Abekani diproduksi, dan juga metode kerja yang berlangsung ketika proses produksi tas kulit Abekani Yogyakarta berlangsung. Faktor-faktor kecacatan tersebut disajikan dalam diagram Ishikawa.

Dari diagram ishikawa dapat dilihat bahwa dari faktor manusia (SDM) kecacatan yang terjadi pada produk tas kulit Abekani Yogyakarta diakibatkan oleh pegawai yang kurang teliti pada waktu memproduksi tas kulit. Kurang telitinya pegawai ini disebabkan oleh banyaknya pegawai yang mengobrol dengan pegawai lainnya sehingga sedikit

mengganggu konsentrasi mereka, baik saat pemotongan kulit, penjahitan, dan pemasangan aksesoris. Selain itu terkadang pegawai di Abekani Yogyakarta harus lembur untuk memproduksi tas kulit. Khususnya terjadi ketika pada hari-hari sebelumnya Abekani tidak memproduksi tas karena ada hari libur, hari-hari besar keagamaan, atau karena faktor lain yang menyebabkan produksi harus tutup untuk beberapa hari. Ketika produksi maupun penjualan mingguan tidak dilakukan, maka permintaan terhadap tas Abekani tentunya akan lebih dari penjualan mingguan yang biasanya. Oleh sebab itu pegawai harus bekerja ekstra untuk memenuhi kebutuhan konsumen akan tas kulit Abekani. Selain itu kerja lembur juga dilakukan ketika membludaknya permintaan dari konsumen pada momen-momen tertentu, seperti pada saat lebaran, tahun baru, atau hari besar lainnya dimana banyak konsumen yang ingin menggunakan tas kulit Abekani ketika beraktivitas di hari-hari tertentu tersebut.

Kemudian penyebab kecacatan produk tas kulit Abekani Yogyakarta selanjutnya yang dapat dilihat pada diagram Ishikawa adalah material. Dapat dilihat dari data kecacatan produk Bulan Juli hingga Desember 2017, kecacatan yang disebabkan oleh material cukup besar. Seperti spot kecacatan pada bahan dasar kulit sapi yang digunakan hingga *ritsleting* yang tidak bekerja dengan baik ketika digunakan untuk menutup tas.

Lingkungan kerja menjadi penyebab kecacatan produk tas kulit Abekani Yogyakarta selanjutnya. Walau tidak terlihat secara signifikan, lingkungan kerja dimana pegawai memproduksi tas kulit memiliki pengaruh terhadap kecacatan yang terjadi. Lingkungan kerja dimana tas kulit Abekani diproduksi sebenarnya cukup tenang dan asri. Namun ruangnya masih terhitung sempit sehingga membatasi ruang gerak dari pegawai ketika memproduksi tas kulit. Selain itu kurangnya cahaya yang masuk ke ruangan juga membatasi penglihatan para pegawai ketika memproduksi tas kulit.

Faktor selanjutnya yang berpengaruh pada terjadinya kecacatan produk tas kulit Abekani Yogyakarta adalah mesin yang digunakan dalam proses produksi. Produksi tas kulit pada Abekani Yogyakarta masih manual dan alat-alat yang digunakan pun cukup sederhana. Seperti misalnya mesin jahit dan mesin pemasang logo Abekani. Selain kedua proses diatas, keseluruhan masih dilakukan secara manual tanpa bantuan mesin. Sederhananya mesin yang digunakan tentu menuntut keahlian atau kemampuan lebih dari orang yang mengoperasikan agar dapat menciptakan hasil produksi yang rapi dan terjaga kualitasnya. Beda halnya jika menggunakan mesin yang lebih modern yang mampu membantu orang yang mengoperasikan agar mendapat hasil yang lebih rapih dan mengurangi kecacatan.

Faktor terakhir yang memberikan pengaruh terhadap terjadinya kecacatan produk tas kulit produksi Abekani Yogyakarta adalah metode. Sebenarnya metode khususnya pengendalian kualitas yang dilakukan di Abekani sudah cukup baik. Terbukti dari tingkat kerusakan produk yang terhitung masih dalam tahap yang wajar. Namun sebenarnya jumlah produk cacat masih dapat ditekan apabila Abekani menerapkan proses pengendalian kualitas pada tiap proses produksi tas kulitnya. Karena selama ini proses pengendalian kualitas hanya dilakukan satu kali ketika produk hendak dikirimkan ke konsumen.

D. Kesimpulan dan Saran

1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang dilakukan oleh penulis, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari data yang dihimpun perusahaan selama 25 minggu mulai tanggal 3 Juli 2017 hingga 24 Desember 2017, kerusakan produk tas kulit terjadi pada 75 dari 2500 unit yang diproduksi pada periode tersebut. Kerusakan didominasi dalam bentuk lembaran bahan baku kulit yang memiliki titik-titik kecacatan yang dipola menjadi tas sebanyak 60 titik kecacatan, kemudian 43 titik kecacatan berupa

jahitan yang kurang rapi, dan kerusakan berupa ring kaitan atau ritsleting yang tidak berfungsi dengan baik di 2 unit produk.

2. Dengan menggunakan metode *Control chart* dapat diketahui bahwa pengendalian kualitas yang dilakukan pada produk tas kulit Abekani Yogyakarta tidak terkendali. Terbukti dari 25 sampel data kecacatan produk masing-masing pada Bulan Juli hingga Desember 2017, dengan masing-masing jenis kecacatan berupa jahitan yang kurang rapi, kulit cacat yang tetap dipola, dan ritsleting yang kurang lancar terdapat 8 sampel yang melewati garis batas batas pengendalian atas atau UCL. Sedangkan rata-rata kecacatan terjadi pada 3% dari sampel yang diteliti

3. Penyebab terjadinya kecacatan produk tas pada Abekani Yogyakarta berasal dari faktor manusia, mesin, metode, lingkungan kerja, dan material.

2. **Saran**
Setelah penulis mengadakan penelitian pada Abekani Yogyakarta, berikut merupakan saran dari penulis yang dapat dipertimbangkan oleh Abekani Yogyakarta sebagai masukan untuk perbaikan kualitas kedepannya:

1. Menetapkan prosedur pengendalian kualitas pada setiap tahapan produksi. Penulis melihat bahwa pengendalian kualitas yang dilakukan terhadap produk Abekani Yogyakarta hanya satu kali ketika produk akan dipasarkan. Untuk dapat lebih mengurangi jumlah produk yang cacat, pengendalian kualitas hendaknya dilakukan setiap pegawai menyelesaikan satu tahapan produksi.

2. Menciptakan lingkungan kerja dalam hal ini ruangan tempat produksi yang lebih luas, dengan pencahayaan yang cukup agar pegawai dapat lebih leluasa dalam bekerja dan mengurangi ketidak-sengajaan dalam proses produksi yang disebabkan kurangnya pencahayaan yang ada diruangan. Selain itu Abekani juga bisa lebih mengatur ruang produksinya, dimana suatu proses dilakukan di titik yang sudah ditentukan agar ruangan produksi bisa tertata lebih rapi lagi.

3. Menciptakan jam kerja yang lebih teratur. Seperti sudah disebutkan sebelumnya, terkadang pegawai harus bekerja lembur demi memenuhi permintaan. Sekiranya Abekani Yogyakarta bisa mengatur jam kerja atau memberlakukan kerja shift, agar pegawai mendapatkan istirahat yang cukup dan meminimalisir terjadinya kecacatan produksi yang disebabkan oleh kelelahan pegawai.

4. Memilih material bahan baku yang lebih baik. Seperti telah dijelaskan sebelumnya, salah satu penyebab terjadinya kecacatan produk tas kulit Abekani Yogyakarta adalah karena banyaknya kulit yang mengalami titik-titik kecacatan. Sebenarnya hal tersebut wajar terjadi pada bahan baku kulit, namun akan lebih baik apabila bisa diminimalisir. Selain itu kecacatan juga disebabkan ritsleting yang digunakan tidak dapat bekerja dengan baik. Oleh sebab itu Abekani bisa mempertimbangkan untuk memakai ritsleting dari merk/supplier lain untuk meminimalisir kerusakan yang disebabkan oleh ritsleting.

Daftar Pustaka

- Arikunto, Suharsimi. (2016). *Manajemen penelitian*. Jakarta: Penerbit Rineka Cipta
- Bakhtiar, S., S. Tahir., R.A. Hasni (2013) Analisa Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC) (Studi Kasus Pada UD. Mestika Tapaktuan). *Malikussaleh Industrial Engineering Journal*. 2 (1). Hal: 29-36
- Gaspersz, Vincent. (1997). *Manajemen Kualitas: Penerapan Konsep-konsep Kualitas dalam Manajemen BisnisTotal*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama
- Hargo, H.D. (2013). Implementasi Metode Pengendalian Kualitas pada Proses Produksi Tali Rafia Hitam dengan Menggunakan Metode Statistik di UD Kartika Plastik Jombang. *Calyptra: Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya*. 2 (1). Hal: 1-19
- Hatani, L. (2007). *Manajemen Pengendalian Mutu Produksi Roti Melalui Pendekatan Statistical Quality Control*. Kendari: Universitas Halu Oleo
- Heizer, J., B. Render. (2015). *Manajemen operasi: manajemen keberlangsungan dan rantai pasokan*. Edisi 11. Jakarta: Salemba Empat.
- Montgomery, D.C. (1990). *Pengantar Pengendalian Kualitas Statistik*. Yogyakarta: Gadjah Mada University Press.
- Natasya, M., S. Rahayu, S.B.Widjaja. (2012). Implementasi Pengendalian Kualitas dengan Menggunakan Metode Statistik pada PT Industri Marmer Indonesia Tulungagung. *Calyptra: Jurnal ilmiah mahasiswa universitas surabaya*. 1 (1), Hal: 1-18
- Partadiredja, Ace. (1985) *Pengantar Ekonomika*. Yogyakarta: Ugm Press
- Schroeder, R.G. (1994). *Manajemen Operasi: Pengambilan Keputusan dalam Fungsi Operasi*. Jakarta: Penerbit Erlangga
- Sekaran, Uma. (2006). *Metode penelitian untuk bisnis*. Jakarta: Penerbit Salemba Empat
- Sumiarti, M., J. Soeprihanto. (1987). *Dasar-dasar Ekonomi Perusahaan*. Edisi 2. Yogyakarta: Penerbit Liberty
- Simanova, L. P. Gejdos. 2015. The Use of Statistical Quality Control Tools to Quality Improving in the Furniture Business. *Procedia Economics and Finance*. 34 (), Hal: 276-283
- Tjiptono, F., A. Diana. (2000). *Total Quality Management (TQM) edisi revisi*. Yogyakarta: Penerbit Andi
- Yamit, Z. (2003). *Manajemen produksi & operasi*. Yogyakarta: Penerbit Ekonisia
- _____ (2001). *Manajemen kualitas produk & jasa*. Yogyakarta: Penerbit Ekonisia