

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada era globalisasi seperti sekarang ini kegiatan bisnis terutama disektor industri telah berkembang dengan pesat hal tersebut terjadi karena pesatnya perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi. Hal ini menimbulkan persaingan yang semakin ketat antar perusahaan. Dengan adanya persaingan yang semakin ketat tersebut mendorong setiap perusahaan untuk berlomba-lomba memberikan produk yang terbaik bagi konsumen.

Persaingan di dunia industri yang semakin ketat ini mutlak diperlukan strategi yang handal dan bagus agar produk memiliki keunggulan. Permintaan konsumen terhadap mutu produk di sertai dengan meningkatnya jumlah permintaan produk, menyebabkan daya saing setiap usaha tidak lagi ditentukan oleh rendahnya biaya yang dikeluarkan, tetapi juga ditentukan melalui peningkatan kualitas. Peningkatan kualitas ini sendiri dapat memberikan dampak yang besar bagi produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Pengendalian kualitas merupakan salah satu cara untuk meningkatkan kualitas produk serta membuat produk yang dihasilkan memiliki daya saing. Kualitas produk semata-mata ditentukan oleh konsumen sehingga kepuasan konsumen hanya dapat dicapai dengan memberikan kualitas yang baik.

Menurut Wignjosoebroto (2003) Pengendalian kualitas adalah suatu sistem verifikasi dan penjagaan / perawatan dari suatu tingkatan / derajat kualitas produk atau proses yang dikehendaki dengan cara perencanaan yang seksama, pemakaian peralatan yang sesuai, inspeksi yang terus menerus, serta tindakan korektif bilamana diperlukan. Dengan demikian hasil yang diperoleh dari kegiatan pengendalian kualitas ini benar-benar dapat meningkatkan kualitas dari suatu produk serta memenuhi standar-standar yang telah direncanakan / ditetapkan oleh pelanggan.

UKM *Bonassa Collection* merupakan UKM yang bergerak di bidang konveksi busana muslim dan mempunyai visi Mitra dan solusi bagi masyarakat

dengan memberikan pelayanan atas kebutuhan dalam hal *fashion* yang *up to date* untuk memberikan warna dan gaya dalam kehidupan, yang mana dalam mencapai visinya tersebut di tuntut untuk memiliki sebuah keunggulan dari produk – produk lain dalam menghadapi persaingan global. Dari pengamatan penulis terhadap obyek penelitian di UKM Bonassa Collection masih memiliki tantangan dalam menjalankan pengawasan kualitas dengan baik disetiap produknya sehingga terjadi suatu masalah yaitu banyaknya produk yang diluar standartapun jumlah *defect* produk pada masing-masing produk di UKM Bonassa Collection sebagai berikut: Baju Taqwa dengan prosentase *defect* 1,8%, Baju Muslim Anak – Anak sebesar 2,7%, Gamis sebesar 8,7%, Kerudung sebesar 1,0% dan Mukena sebesar 2,3%. Dari kelima produk tersebut dapat diketahui bahwa *defect* produk terbesar yaitu produk Gamis.

Tabel 1.1 Data Jumlah *defect* Produk UKM Bonassa Collection
Periode Oktober 2017 – Mei 2018

PRODUK	TOTAL		Prosentase
	Total Produksi	Produk <i>Defect</i>	
Taqwa	3.828	72	1,8
Muslim Anak	3.778	102	2,7
Gamis	3,680	320	8,7
Kerudung	3,906	40	1,0
Mukena	3,740	88	2,3

Sumber Data : Bonassa Collection

Adapun banyaknya Total produksi Gamis pada UKM Bonassa Collection selama periode Oktober 2017 – Mei 2018 dapat dilihat dalam tabel dibawah:

Tabel 1.2 Data Produk Gamis UKM Bonassa Collection
Periode Oktober 2017 – Mei 2018

Bulan	Total Produksi (pcs)	Jumlah Produk defect (pcs)	% defect
Oktober 2017	457	43	9,4
November 2017	462	38	8,2
Desember 2017	463	37	8,0
Januari 2018	454	46	10,1
Februari 2018	453	47	10,4
Maret 2018	464	36	7,8
April 2018	465	35	7,5
Mei 2018	462	38	8,2
Total	3.680	320	8,7

Sumber Data : Bonassa Collection

Dari data tabel diatas diketahui bahwa jumlah produk *defect* pada produk *Bonassa Collection* selama delapan bulan adalah 320(pcs) dari total produksi 3.680(pcs) atau memiliki nilai persen cacat sebanyak 3,10%

Tabel 1.3 Jumlah Penyebab *defect* Pada Proses Produksi Gamis
Pada Periode Oktober 2017 – Mei 2018

Bulan	Jumlah defect (pcs)	Jenis defect produk (pcs)		
		Jahitan tidak rapi	Bordiran jelek	Packing rusak
Oktober 2017	43	28	13	2
November 2017	38	14	17	7
Desember 2017	37	23	9	5
Januari 2018	46	31	11	4
Februari 2018	47	21	19	7
Maret 2018	36	16	18	2
April 2018	35	20	11	4
Mei 2018	38	16	20	2
Total	320	169	118	33

Sumber Data : Bonassa Collection

Dari data diatas terkait dengan jumlah produk *defect* dari masing-masing CTQ potensial akan dilakukan *improvement*. Dimana CTQ Jahitan tidak rapimemiliki total *defect* terbesar sebanyak 169*pcs*, kedua *bordiran jelek* sebanyak 188*pcs* dan yang terakhir packing rusak sebanyak 33*pcs*. Dengan adanya *defect* produkyang sudah dijelaskan diatas penulis tertarik untuk membahas dan meneliti tentang “Identifikasi Penyebab Kecacatan (*defect*) pada Produksi Gamis di UKM *Bonassa Collection* dengan Metode *Six Sigma*”, serta akan memberikan usulan perbaikan yang mungkin berguna bagi perkembangan usaha selanjutnya.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, penulis merumuskan masalah, sebagai berikut :

1. Berapa nilai *Defect Per Million Opportunity* (DPMO), Level *sigmadan COPQ*?
2. Apa faktor-faktor penyebab terjadinya cacat (*defect*) pada produk Gamis di UKM *Bonassa Collection*?
3. Bagaimana usulan rancangan perbaikan yang tepat untuk mengurangi cacat (*defect*) pada produk Gamis di UKM *Bonassa Collection*?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian dari Tugas akhir ini, sebagai berikut :

1. Menghitung nilai *Defect Per Million Opportunity* (DPMO), Level *sigmadan COPQ*?
2. Mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya cacat (*defect*) pada produk Gamis di UKM *Bonassa Collection*.
3. Membuat usulan rancangan perbaikan produk yang diharapkan mampu secara tepat untuk mengurangi produk cacat (*defect*) pada produk Gamis di UKM *Bonassa Collection*.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian dari Tugas akhir ini, sebagai berikut :

1. Menjelaskan permasalahan *defect* produk yang dihasilkan sehingga dapat diketahui efek yang ditimbulkan.
2. Diketahui nilai *Defect Per Million Opportunity* (DPMO), Level *sigma* dan COPQ?
3. Diketahui faktor-faktor penyebab terjadinya cacat pada produk gamis sehingga bisa menjadi acuan untuk langkah-langkah usulan perbaikan kedepan.
4. Ada rancangan perbaikan yang tepat untuk mengurangi produk cacat (*defect*) tersebut dan diharapkan mampu meminimalkan jumlah produk cacat (*defect*) pada produk gamis.

1.5 Batasan Masalah

Adapun untuk memperjelas masalah yang akan dianalisa maka perlu adanya pembatasan agar pembahasan yang dilaksanakan terfokus pada permasalahan yang lebih spesifik, sebagai berikut:

1. Penelitian hanya dilakukan pada Produksi Gamis.
2. Data yang digunakan adalah data produksi periode Oktober s.d Mei 2018.
3. Penelitian dilakukan menggunakan satu siklus DMAI / usulan.

1.6 Asumsi - Asumsi

Adapun asumsi - asumsi yang digunakan dalam menyelesaikan permasalahan ini, sebagai berikut :

1. Selama penelitian tidak dilakukan penambahan atau pengurangan baik terhadap mesin-mesin ataupun operator produksi.
2. Proses produksi dan proses pendukung produksi tidak mengalami perubahan selama penelitian.
3. Sifat data cacat yang diambil yakni data atribut.

1.7 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan laporan penelitian ini sesuai dengan yang ditetapkan oleh pihak fakultas secara berurutan sehingga dapat diperoleh gambaran yang jelas dan terarah, adapun sistematika penulisan adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini diuraikan mengenai latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, asumsi yang digunakan, dan manfaat yang diperoleh dari penelitian, serta sistematika penulisan laporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang teori-teori yang relevan dan sesuai dengan topik penelitian yang dilakukan serta teori tentang metode yang digunakan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini membahas metodologi penelitian yang dirancang untuk memberikan gambaran menyeluruh tentang kegiatan penelitian tugas akhir ini. Dari langkah-langkah dan formulasi yang digunakan diharapkan dapat memberikan usulan-usulan sehingga tujuan akhir dari penelitian dapat tercapai.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi data-data yang diperlukan dalam analisa masalah yang menunjang tercapainya tujuan penelitian dan pengolahan terhadap data-data tersebut yang terbagi kedalam dua tahap yaitu *define* dan *measure* untuk mencapai tujuan akhir dari penelitian.

BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI

Bab ini berisikan tentang analisis data dari tahap *measure* kemudian membuat rancangan perbaikan (*improvement*).

BAB VI PENUTUP

Bab ini berisikan hasil akhir dari penelitian yang dilakukan dan pemberian saran baik untuk penelitian selanjutnya maupun bagi pihak perusahaan.