

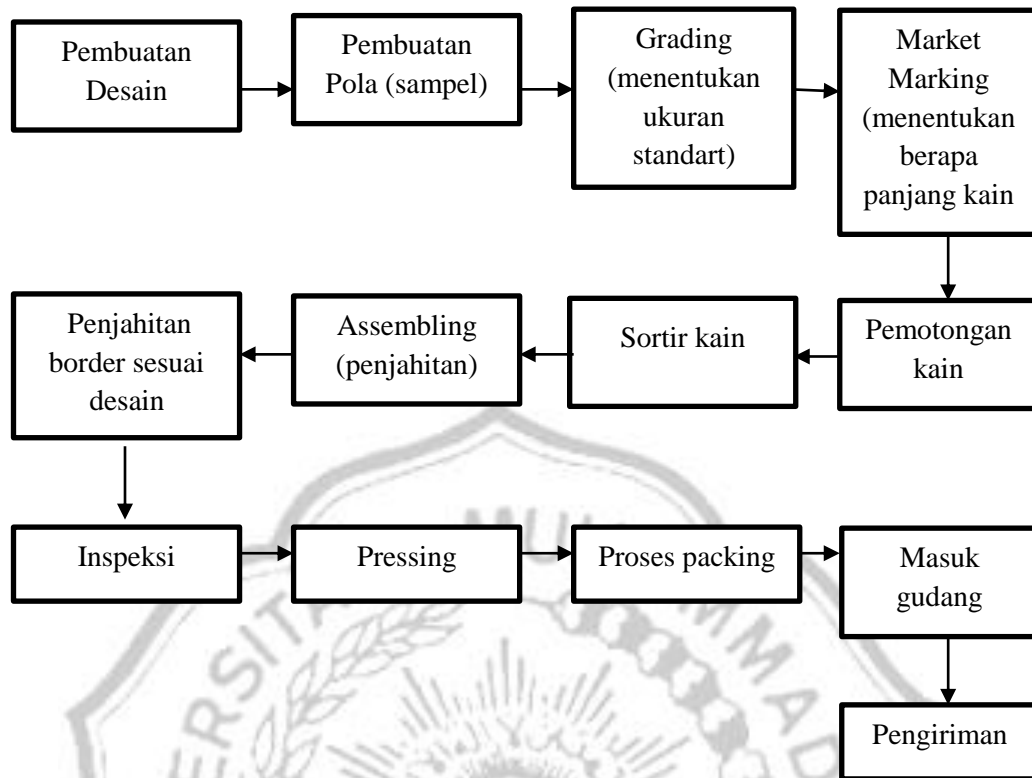
# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1. 1. Latar Belakang

Adanya era globalisasi yang semakin kompetitif, akan mendorong pelaku bisnis terutama di sektor industri untuk menghasilkan produk yang berkualitas baik. Ketatnya persaingan antar pelaku bisnis akan menimbulkan adanya beberapa rekomendasi perbaikan kualitas untuk menuju produk dengan kualitas yang diinginkan konsumen sehingga mampu mencapai tingkat profit yang ditargetkan perusahaan (Najib, 2014). Kualitas produksi merupakan kunci dalam memenangkan kompetitor pasar, karena kualitas produk yang baik akan memberikan rasa kepercayaan pelanggan terhadap produk yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut. Apabila suatu perusahaan tidak dapat mengontrol kualitasnya dengan baik maka akan muncul berbagai permasalahan diantaranya munculnya biaya perbaikan terhadap produk cacat, dan berkurangnya tingkat kepercayaan pelanggan terhadap produk hingga penurunan konsumen (Gaspersz, 2003).

UD Ramli Collection berdiri sejak tahun 2008, yang didirikan oleh Bapak Ramli, yang dulunya hanya memproduksi baju anak-anak. Seiring berjalannya waktu, UD Ramli Collection berhenti memproduksi baju anak-anak dan mulai membuat produk baru ditahun 2015 yaitu memproduksi baju muslim pria sampai sekarang dan mulai berkembang sampai saat ini. UD Ramli Collection yang berlokasi di Jl. Sindujoyo XVII No 1 – 3, Gresik adalah Usaha Micro Kecil dan Menengah yang bergerak di industri Tekstil yang memproduksi baju muslim pria dengan desain motif yang berbeda, Untuk memproduksi baju muslim pria, terdapat beberapa proses produksi, yang dapat dilihat pada gambar 1.1 alur proses produksi baju muslim pria di UD Ramli Collection.



**Gambar 1.1 Alur Proses produksi Baju muslim pria**

Sumber : UD Ramli Collection

Ada 13 alur proses produksi baju muslim pria di UD Ramli Collection yang pertama adalah pembuatan desain, pembuatan sampel, grading (menentukan ukuran standart baju), market marking (menentukan berapa panjang kain), pemotongan kain, sortir kain, assembling, penjahitan border sesuai desain, inspeksi, pressing, proses packing, masuk gudang dan pengiriman.

UD Ramli Collection harus memastikan produk yang diproduksi secara benar dengan tindakan pencegahan terhadap kemungkinan terjadinya kegagalan atau cacat, baik yang disebabkan mesin, proses produksi, material maupun manusia. Upaya yang dilakukan untuk menjamin kualitas produksi adalah dengan mencegah dan meminimalisir kegagalan produk maupun proses dari sebuah produk tersebut. Dalam upaya pengendalian kualitas sebelumnya, UD Ramli Collection sudah melakukan pengendalian dengan sistem pengontrolan alat mesin produksi sebulan sekali dalam upaya mengurangi produk cacat yang terjadi.

Namun, upaya tersebut belum bisa mengurangi kecacatan yang terjadi pada UD Ramli Collection. Ada beberapa macam *defect* produk Baju muslim pria yang terjadi di UD Ramli Collection dapat dilihat ditabel 1.1.

**Tabel 1.1 Macam-Macam Defect Baju Muslim Pria  
Di UD. Ramli Collection**

<b>No</b>	<b>Macam-macam Defect</b>
1	Kerah Baju Sobek
2	Bagian Badan Tidak Sama
3	Dalam Bordiran
4	Jahitan Tidak Rapi
5	Baju Terkena Minyak

Sumber : UD. Ramli Collection

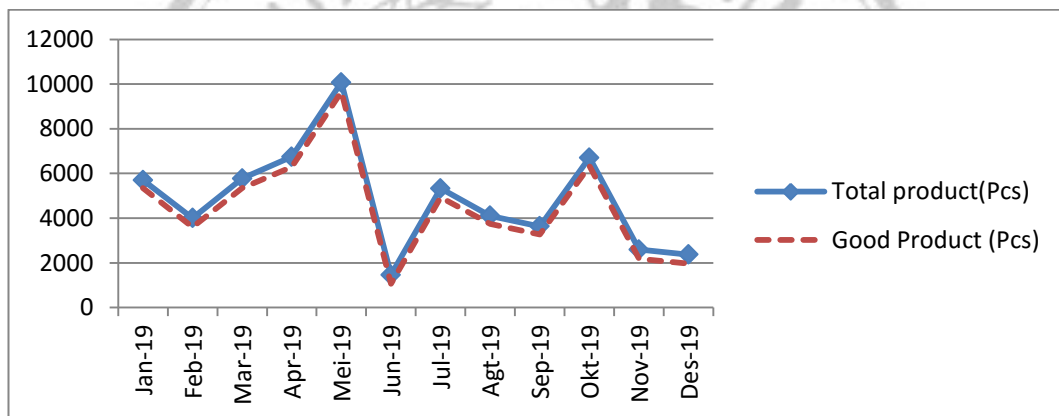
Dapat dilihat pada table 1.1 bahwa ada 5 macam- macam defect yang terjadi di UD Ramli Collection, tapi dalam penelitian ini saya hanya mengambil 3 defect yang tertinggi yaitu defect : Kerah Baju Sobek, Bagian Tidak Sama dan Dalam bordiran. Dikarenakan 3 defect ini yang memang sering terjadi dan sangat berpengaruh dalam hasil produksi Baju muslim pria yang nantinya akan berdampak pada perbaikan yang membutuhkan waktu cukup lama dan biaya tambahan untuk perbaikannya. Tidak seperti 2 defect yaitu jahitan tidak rapi dan baju terkena minyak adalah defect yang tidak terlalu parah, karena seperti defect jahitan tidak rapi bisa diperbaiki secara langsung dengan melepaskan benang yang tidak rapi dan setelah itu dijahit kembali dengan jahitan yang rapi. Kalau defet baju terkena minyak itu langsung bisa diperbaiki dengan mencuci kain yang terkena minyak dengan sabun maka bekas minyak akan hilang. Dalam perbaikan 2 defect tadi tidak memerlukan waktu yang lama dan biaya tambahan yang mempengaruhi biaya produksi.

Berdasarkan survey awal penelitian di UD. Ramli Collection diketahui jumlah produksi Baju muslim pria dari bulan Januari 2019 sampai Desember 2019 dapat dilihat table 1.2

**Tabel 1.2 Data Produksi Baju Muslim Pria Dari Bulan Januari 2019 Sampai Desember 2019**

Bulan/tahun	Total product(Pcs)	Good Product (Pcs)	Jumlah Defect (Pcs)	Persent Defect	Target Defect
Jan-19	5699	5352	347	6,09%	4%
Feb-19	4001	3600	401	10,02%	4%
Mar-19	5770	5349	421	7,29%	4%
Apr-19	6744	6286	458	6,79%	4%
Mei-19	10069	9657	412	4,09%	4%
Jun-19	1460	1068	392	26,84%	4%
Jul-19	5326	4935	391	7,34%	4%
Agt-19	4106	3745	361	8,79%	4%
Sep-19	3634	3266	368	10,12%	4%
Okt-19	6701	6337	364	5,43%	4%
Nov-19	2594	2184	410	15,80%	4%
Des-19	2373	1971	402	16,94%	4%
Total	58477	53750	4727		
Rata-Rata	4873	4479	394		

Sumber : Data produksi di UD Ramli Collection.



**Gambar 1.2 Grafik Data Produksi Baju Muslim Pria Pada Bulan Januari 2019 sampai Desember 2019**

Sumber : UD Ramli Collection

Dari keterangan table 1.2 dapat disimpulkan bahwa persentase terjadinya kecacatan produk tertinggi pada bulan juni 26,84%. Dan tingkat kecacatan terendah pada bulan Mei yaitu sebesar 4,09%. Tingginya produk cacat sebesar 26,84%. Seharusnya dapat ditekan dibuktikan dengan adanya produk cacat terendah 4,09%. Tapi, dari hasil Tanya jawab dengan pemilik UD Ramli Collection, perusahaan memberi target 4% dalam presentase defect. Berarti seharusnya perusahaan mampu melakukan proses produksinya dengan target tersebut. Untuk data kecacatan dan macam-macam jenis cacatnya yang terjadi di

UD Ramli Collection dalam produk Baju muslim pria dari bulan Baju muslim pria dari bulan Januari 2019 sampai Desember 2019 dapat dilihat di table 1.3

**Tabel 1 3 Data Defect Atribut Berdasarkan Jenis Defect Selama Bulan Januari 2019 sampai Desember 2019**

Bulan/tahun	Jenis Defect			Total (Pcs)
	kerah baju sobek	bagian badan tidak sama	dalam bordiran	
Jan-19	289	33	25	347
Feb-19	339	32	30	401
Mar-19	309	40	72	421
Apr-19	345	52	61	458
Mei-19	319	35	58	412
Jun-19	292	37	63	392
Jul-19	316	33	42	391
Agt-19	258	48	55	361
Sep-19	272	34	62	368
Okt-19	252	33	79	364
Nov-19	328	31	51	410
Des-19	301	41	60	402
<b>Total</b>	<b>3620</b>	<b>449</b>	<b>658</b>	<b>4727</b>
<b>Rata-Rata</b>	<b>302</b>	<b>37</b>	<b>55</b>	<b>394</b>

Sumber : Data produksi di UD Ramli Collection

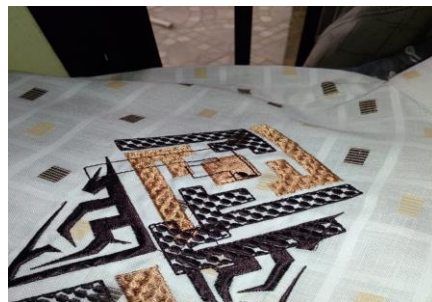
Berdasarkan uraian table 1.3 yaitu adapun macam-macam jenis defect yang terjadi : kerah baju sobek, bagian badan tidak sama dan bordiran tidak sesuai. Dapat dilihat pada Gambar 1.3 macam-macam jenis *defect*.



Jenis Cacat Kerah Baiu Sobek



Jenis Cacat Bagian Badan Tidak



Jenis Cacat Dalam Bordiran

**Gambar 1.3 Macam- macam Jenis Defect**

Dengan adanya produk cacat yang terjadi di UD. Ramli collection maka biaya produksi yang dikeluarkan juga akan lebih banyak sehingga harga pokok produksi akan lebih tinggi akan menyebabkan harga jual menjadi tinggi pula. produk akan kalah bersaing dengan perusahaan sejenis yang punya harga jual murah dan kualitasnya yang lebih bagus untuk jenis yang sama.

Ada beberapa metode pengendalian kualitas yang dapat digunakan yaitu salah satunya seperti metode Total Quality Management (TQM) dan Six Sigma. Dimana metode tersebut sering digunakan dalam pengendalian kualitas dalam penelitian terdahulu, dan juga ada beberapa perbedaan dalam metode tersebut antara metode Total Quality Management (TQM) dan Six Sigma. Kalau metode Total Quality Management (TQM) adalah metode yang hanya memberikan petunjuk filosofis tentang menjaga dan meningkatkan kualitas, tetapi sukar untuk membuktikan keberhasilan pencapaian kualitasnya dan juga metode ini lebih berkonsentrasi pada masing-masing departemen, focus utama TQM adalah kepuasan pelanggan. Sedangkan Six Sigma adalah suatu alat manajemen baru yang digunakan dalam pengendalian kualitas saat ini, sangat berfokus terhadap pengendalian kualitas dengan memahami system produksi perusahaan secara keseluruhan. Karena sifatnya yang bertujuan seperti mengurangi adanya kecacatan produksi, memangkas waktu pembuatan produksi, dan menghilangkan biaya. Oleh sebab itu pada penelitian saya saat ini, memilih menggunakan metode six sigma dalam pengendalian kualitas di UD. Ramli Collection.

Six Sigma juga disebut system yang sangat komprehensif, yaitu strategi, disiplin, dan alat yang digunakan sangat mendukung kesuksesan bisnis. Six Sigma juga disebut strategi karena focus pada peningkatan kualitas, kepuasan pelanggan karena mengikuti model formal, yaitu DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Dengan diterapkannya metode Six Sigma pada UD. Ramli Collection dapat membawa hasil produksi perusahaan berada pada tingkat produk cacat terendah bahkan dapat diperkecil lagi sampai pada proses produksi berjalan menuju kesempurnaan (*zero defect*). Dengan demikian penerapan metode Six Sigma pada UD. Ramli Collection akan meningkatkan keuntungan dan akan mempertahankan kelangsungan hidupnya bahkan dapat meningkatkan posisi pasarnya dalam persaingan hiperkompetitif. Dengan penelitian ini diharapkan

sebagai bahan pertimbangan perusahaan untuk mengambil konsep mengenai pengendalian kualitas dengan menggunakan metode Six Sigma dalam menganalisis dan memperbaiki pengendalian kualitas. Metode ini merupakan suatu metode atau cara untuk mencapai kinerja operasi dengan 3,4 cacat (defect) untuk satu juta aktivitas atau peluang (Gaspersz, 2002). Untuk mencapai target operasi mencapai six sigma merupakan hal yang sulit, tetapi dicoba untuk menelusuri permasalahan dan mengatasinya dan diharapkan dengan metode ini dapat menurunkan kerusakan yang terjadi, sehingga bisa meningkatkan daya saing di UD Ramli Collection.

### **1. 2. Perumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang diuraikan sebelumnya maka rumusan masalah penelitian ini, sebagai berikut :

1. Berapa nilai *Defect per Million Opportunity* (DPMO), *sigma* ( $\sigma$ ) level produk dan *Cost of Poor Quality* (COPQ) pada UD Ramli Collection ?
2. Factor apa yang menyebabkan terjadinya cacat (*defect*) pada proses produksi baju muslim pria di UD Ramli Collection ?
3. Bagaimana upaya usulan perbaikan yang sesuai untuk mengurangi kecacatan produk Baju muslim pria ?

### **1. 3. Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah yang telah disebutkan diatas maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Menghitung nilai *Defect per Million Opportunity* (DPMO), *sigma* ( $\sigma$ ) level produk dan *Cost of Poor Quality* (COPQ) pada UD Ramli Collection.
2. Mengetahui factor-faktor apa yang menyebabkan terjadinya cacat (*defect*) pada produk Baju muslim pria.
3. Memberi usulan rancangan perbaikan untuk mengurangi jumlah produk cacat (*Defect*) Baju muslim pria.

### **1. 4. Manfaat Penelitian**

Manfaat yang dapat diambil dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Menjadi pertimbangan perusahaan dalam pelaksanaan pengendalian cacat terhadap produk Baju muslim pria yang diproduksi. Adanya penelitian ini sebagai bahan acuan usulan perbaikan tingkat kecacatan produk melalui metode Six Sigma.
2. Dengan berkurangnya produk *Defect* maka *good product* akan meningkat. Maka kerugian bisa berkurang dan keuntungan perusahaan akan meningkat.
3. Dijadikan sebagai pertimbangan perusahaan dalam pelaksanaan pengendalian cacat terhadap produk Baju muslim pria yang diproduksi.

#### **1. 5. Batasan Masalah**

Untuk lebih memfokuskan masalah, maka dalam penelitian ini digunakan beberapa batasan sebagai berikut :

1. Data yang diambil adalah historis perusahaan mulai Bulan Januari 2019 sampai Desember 2019.
2. Data perhitungan hanya sebatas data atribut(yang diamati langsung).

#### **1. 6. Asumsi- Asumsi**

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Selama melakukan penelitian tidak terjadi perubahan kebijakan dan sistem internal perusahaan.
2. Tidak terjadi perubahan dalam proses produksi.

#### **1. 7. Sistematika Penulisan**

Untuk mengetahui gambaran dari penelitian ini agar mudah dalam memahaminya, maka disusun sistematika penulisan sebagai berikut :

### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini berisi tentang latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi penelitian dan sistematika penulisan laporan yang digunakan dalam penelitian ini.

### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Pada bab ini berisi tentang teori-teori konseptual yang melandasi setiap langkah dalam penelitian. Teori tersebut digunakan sebagai penunjang dalam penyelesaian permasalahan yang akan diteliti. Dalam penelitian ini, teori atau metode yang



digunakan yaitu six sigma dengan satu siklus DMAIC dan analisa faktor-faktor penyebab produk cacat (*defect*). Dengan kata lain, bab ini menjadi landasan berfikir bagi peneliti dan kerangka untuk melaksanakan penelitian.

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini berisi tentang tahap-tahap yang kan digunakan dalam melakukan penelitian mulai dari identifikasi masalah sampai dengan kesimpulan ataun usulan terhadap obyek penelitian. Metodologi ini berguna sebagai panduan dalam melakukan penelitian sehingga penelitian berjala secara sistematis dan sesuai dengan tujuan penelitian.

### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Berisi tentang pengumpulan data-data yang diperlukan untuk pengolahan selanjutnya. Sehingga didapatkan pengolahan data yang siap di analisis dan di interpretasikan untuk mendapatkan rancangan penyelesaian masalah.

### **BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI HASIL**

Dalam bab ini berisi tentang analisa-analisa penyelesaian permasalahan dalam perusahaan dengan memakai data-data yang telah diolah sebagai tujuan untuk pemecahan masalah dengan menggunakan landasan teori yang dipakai. Menyajikan hasil-hasil yang telahh dicapai dalam proses penelitian yang telah dilakukan sebelumnya.

### **BAB VI PENUTUP**

Pada bab ini berisi kesimpulan yang diambil berdasarkan hasil penelitian dan saran-saran yang dapat dijadikan masukan bagi perusahaan, penelitian selanjutnya dan bagi pembaca sesuai dengan hasil yang diperoleh dari penelitian yang telah dilakukan.