

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di Indonesia sekarang banyak individu atau organisasi yang bergerak di bidang industri konveksi khususnya di bidang pembuatan tas. Dalam melakukan kegiatan usaha tersebut organisasi telah melakukan kompetisi dengan organisasi lainnya dengan menghasilkan barang yang sama. Organisasi dituntut melakukan perubahan dan beradaptasi serta punya kemampuan dalam kompetisi, diantaranya dapat melakukan perubahan dan memperhatikan kebutuhan konsumen akan barang yang berkualitas. Dalam persaingannya yang kompetitif organisasi mempertahankan konsistensi serta dapat membangun kualitas akan barang yang di hasilkan oleh organisasi tersebut. Oleh karena itu perusahaan harus berpikir bahwa konsumen akan membeli barang pasti memperhatikan kualitas akan barang dan memenuhi pelayanannya dengan baik.

Kualitas pada umumnya ditekankan dalam proses produksi dan produk yang dibuat. Kualitas bisa memenuhi persyaratan termasuk ketersediaan, pengiriman, keandalan, pemeliharaan, dan efektivitas biaya (Berlyan et al., 2021). Perusahaan senantiasa berupaya untuk menghasilkan produk yang berkualitas tinggi, namun masih sering mengalami masalah terkait kualitas produk selama proses pembuatan produk. Karena adanya kendala dalam proses produksi, kualitas produk masih belum memenuhi standar sehingga tergolong produk cacat (Berlyan et al., 2021).

Mutu mempunyai peran dalam melakukan usaha, baik itu manufaktur ataupun jasa, karena pelanggan akan melihat suatu perusahaan dari mutu barang atau jasa yang ditawarkan organisasi untuk pelanggannya. Dapat disimpulkan barang atau jasa yang ditawarkan terhadap pelanggannya yakni gambaran organisasi nya sendiri. Pengendalian mutu juga merupakan cara yang dapat diterapkan oleh organisasi pada saat mewujudkan minimasi total barang cacat yang diproduksi organisasi tersebut. Pengendalian mutu berperan penting untuk mempertahankan menjaga derajat keteraturan mutu barang yang di produksi organisasi supaya selaras dengan standar dan spesifikasi yang telah di tentukan, karena bisa jadi mempengaruhi komitmen

konsumen akan membeli produk ataupun gambaran industri itu sendiri.

Untuk membuat produk yang bermutu tinggi, organisasi perlu mengetahui dengan pasti jumlah cacat produk. Pelanggan sebagai pengguna produk menjadi semakin pilih-pilih dalam memilih atau menggunakan produk, sehingga peran kualitas semakin penting. Untuk mencapai keadaan ideal saat produksi yaitu *zero defect*, berbagai metode telah dikembangkan. Metode *sigma* menjadi metode yang selalu dipakai oleh organisasi dalam pengendalian kualitas dengan meminimasi jumlah produk cacat. Oleh karena itu, perusahaan harus memperhatikan munculnya cacat pada proses produksi. *Six sigma* merupakan proses langkah demi langkah yang dilakukan secara terus menerus, seperti pada fase DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve dan Control*).

CV. EJ di sektor konveksi, memproduksi berdasarkan pesanan pelanggan. Perusahaan ini berlokasi di Jalan Raya Sultan Agung Rt/Rw 04/05 Kelurahan Medan satria, Bekasi Barat yang telah berdiri sejak tahun 2019, dengan 25 karyawan. Perusahaan ini pembuatan tas yang melalui proses pemilihan bahan, pembuatan desain pola, *cutting*, proses jahit, kemudian dilakukan proses *finishing* dan yang terakhir proses *packing*. CV. EJ selalu berusaha menerapkan konsep *product improvement*, perusahaan harus benar-benar fokus pada proses manajemennya untuk membuat produk yang sesuai dengan harapan konsumen.

Permasalahan pada CV. EJ, perusahaan ini yang melalui proses pemilihan bahan baku, pembuatan desain dan pola, pemotongan, proses menjahit, kemudian dilakukan proses *finishing*, dan yang terakhir proses *packing*, oleh sebab itu di temukan produk cacat, cacat yang terjadi CV. EJ. Tabel 1.1 dibawah ini menunjukkan total jumlah produk dan jumlah produk cacat untuk semua jenis tas yang diproduksi oleh CV. EJ pada tahun 2021.

Tabel 1.1. Data Produk Cacat Pada CV. EJ 2021

Tahun 2021	Data Produksi Tas Ransel Pria	Data Produksi Tas Pakaian	Data Produksi Tas Anak
Jumlah Total Produksi (Pcs)	33800	31600	31100
Jumlah Total Produk Cacat (Pcs)	228	128	115
Persentase Produk Cacat (%)	0,67	0,41	0,37

Sumber: CV. EJ (2021)

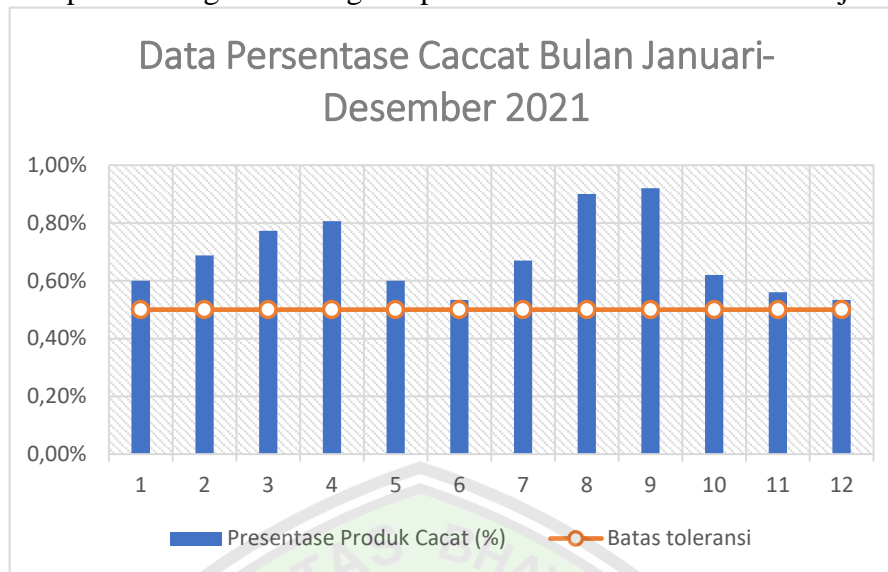
Pada CV. EJ bergerak di bidang konveksi yang produk utamanya adalah tas. Berdasarkan data pada Tabel 1.1 dapat diketahui tas ransel pria lebih banyak diproduksi dibanding produk lainnya. Adanya produksi yang cukup besar tidak menutup kemungkinan adanya produksi produk cacat yang dapat mengganggu proses produksi perusahaan. Jika produk cacat tiba di konsumen, ini akan mempengaruhi pesanan berikutnya. Produk yang tidak sesuai menyebabkan perusahaan kehilangan biaya produksi dan juga waktu pengiriman yang lebih lama. Sehingga produk cacat diremanufaktur (didaur ulang) sesuai dengan total tingkat cacat yang ditetapkan organisasi. Ini bisa berdampak buruk bagi usaha karena membuang waktu produksi dan menimbulkan biaya tambahan yang seharusnya tidak perlu dikeluarkan. Jumlah produk cacat yang melebihi batas toleransi dari tahun 2021 menunjukkan bahwa Tidak ada perhatian khusus yang diberikan pada kontrol kualitas. Produk cacat merupakan pemborosan dalam proses produksi. Sekarang, semua perusahaan wajib untuk terus menjaga dan meningkatkan kualitas produk yang diproduksinya. Berikut informasi produksi tas ransel pria Januari-Desember 2021:

Tabel 1.2 Informasi Total Produksi dan Jumlah Produk Cacat Tas Ransel Pria CV. EJ Periode Januari-Desember 2021

Data Produksi Tas Ransel Pria				
Bulan	Jumlah Produksi (pcs)	Jumlah Produk Cacat (pcs)	Presentase Produk Cacat (%)	Batas toleransi
Januari	3000	18	0,60%	0,50%
Februari	3200	22	0,69%	
Maret	2200	17	0,77%	
April	3100	25	0,81%	
Mei	2500	15	0,60%	
Juni	3000	16	0,53%	
Juli	3100	21	0,67%	
Agustus	2000	18	0,90%	
September	2500	23	0,92%	
Oktober	3200	20	0,62%	
November	3000	17	0,56%	
Desember	3000	16	0,53%	
Total	33800	228	8,20%	
Rata-rata	2816,667	19	0,67%	

Sumber: CV. EJ (2021)

Dapat dilihat gambar diagram presentase di bawah untuk lebih jelasnya :



Gambar 1.1 Data Diagram Persentase Produk Cacat Bulan Januari-Desember 2021

Sumber: CV. EJ (2021)

Dengan menggunakan data pada Tabel 1.2 dan Gambar 1.1 dapat diketahui selama 1 tahun kecacatan terbesar terdapat pada bulan September 2021 yaitu 0,92 %, dan tingkat kecacatan terkecil terjadi pada bulan Juni dan Desember 2021 yaitu sebesar 0,53%. Besarnya produk cacat sebesar 0,92% harus ditekan, hal ini dapat di buktikan menjadi tingkat kecacatan terkecil sebesar 0,53 yang berarti perusahaan dapat menyelesaikan proses produksi dengan tingkat kesalahan sebesar 0,53%. Permasalahan CV. EJ adalah produk tas ransel pria dengan produk cacat yang melewati batas toleransi peraturan organisasi yaitu sebesar 0,50%.

Terkait dengan masalah ini maka perlu dilakukan penelitian untuk menganalisis pengendalian kualitas guna mengurangi produk cacat pada tas ransel pria. Adanya permasalahan kualitas produk cacat seperti terdapat noda, resleting rusak, jahitan lepas, jahitan tidak rapih, dapat menyebabkan masalah kualitas serius lainnya, sehingga dilakukan remanufaktur produk cacat, yang mengurangi produktivitas pekerja. Beberapa pengamatan masalah kualitas ini harus diatasi dengan menerapkan teknik kontrol kualitas, yaitu DMAIC. Berdasarkan uraian tersebut telah dijelaskan, dengan mengambil judul

“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PADA PROSES PRODUKSI TAS RANSEL PRIA DENGAN MENGGUNAKAN METODE DMAIC DI CV. EJ”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan permasalahan di atas, dapat diidentifikasi satu permasalahan yaitu adanya jumlah produk cacat tas ransel pria yaitu rata-rata sebesar 0,67% yang dimana data tersebut melebihi batas toleransi perusahaan sebesar 0,50%.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan paparan dari latar belakang, juga ditemukan masalah produk cacat yang memiliki rata-rata persentase sebesar 0,67% dari total produksi, sehingga diperlukan metode pengendalian kualitas yakni *six sigma* DMAIC. Berikut adalah pertanyaan penelitian ini:

1. Apa penyebab dominan terjadinya cacat yang terdapat pada produk tas ransel pria pada CV. EJ?
2. Bagaimana usulan perbaikan terhadap produk cacat pada produk tas ransel pria sebagai upaya meningkatkan kualitas produk dengan tahapan DMAIC?

1.4 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini harus dilakukan pendefinisian masalah, supaya penelitian lebih terarah agar tidak disalahgunakan. Batasan masalah dalam penelitian yakni sebagai berikut:

1. Penelitian ini diutamakan pada produksi tas ransel pria.
2. Pengumpulan data dilakukan selama 1 tahun pada bulan Januari-Desember 2021.
3. Penelitian ini tidak mempertimbangkan biaya produksi, biaya produksi cacat, dan keuntungan dan kerugian komersial.
4. Metode yang dipakai untuk penelitian ini yakni *six sigma* dengan langkah-langkah DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*).

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan penyusun menulis skripsi pada CV. EJ adalah:

1. Menentukan penyebab dominan terjadinya cacat pada produk tas ransel pria pada CV. EJ.
2. Menentukan usulan perbaikan terhadap produk cacat pada produk tas ransel pria sebagai upaya meningkatkan kualitas produk dengan tahapan DMAIC.

1.6 Manfaat Penelitian

Diharapkan hasil penelitian ini bisa digunakan sebagai masukan bagi pihak terkait :

1. Sebagai masukan peningkatan kualitas dalam mencari tahu penyebab dan solusi untuk meningkatkan kualitas produk yang diproduksi di perusahaan.
2. Sebagai masukan untuk penelitian sejenis terhadap penerapan metode *six sigma*.

1.7 Tempat Dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan di CV. EJ selama 1 tahun dari Januari-Desember 2021 terletak di Jalan Raya Sultan Agung Rt/rw 04/05 Kelurahan Medan satria, Bekasi Barat.

1.8 Metodologi Penelitian

Pengolahan dalam penelitian ini dilakukan dengan tahapan DMAIC di CV. EJ.

1.8.1 Teknik Pengumpulan Data

Sebagai bahan pendukung penelitian juga dibutuhkan berbagai data yang relevan, untuk itu digunakan berbagai metode pengumpulan data, antara lain:

1. Studi lapangan

Pengamatan langsung adalah aktivitas yang ditunjukkan untuk mencari informasi yang diperlukan dengan cara mengamati, dan mencatat secara langsung di tempat.

2. Studi Pustaka

Metode studi pustaka terdiri dari pengumpulan informasi teoritis mendukung artikel dengan mempelajari referensi yang terkait dengan masalah.

3. Wawancara

Wawancara adalah metode dengan cara mengumpulkan data dan informasi dari pihak pekerja dari bagian yang berkaitan dengan penelitian ini, dilakukan secara langsung tanya jawab antara penulis dan narasumber.

1.9 Sistematika Penulisan

Sistematika pembahasan laporan penulisan skripsi ini dibagi menjadi 5 (lima) bab. Berikut ini adalah penjelasan dari masing-masing bab:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan tentang latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metodologi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini menguraikan tentang konsep dasar dan teori tentang masalah yang ingin dibahas dan dianalisis, khususnya yang berkaitan dengan pemecahan masalah yang ingin dilaksanakan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan bagaimana aktivitas penelitian dilakukan, termasuk pengumpulan data, pengolahan data, menjelaskan secara singkat setiap langkah dan menyediakan diagram alir.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi gambaran umum penelitian topik dan pengolahan data pada tahap penelitian DMAIC.

BAB V PENUTUP

Bab ini menguraikan kesimpulan dari penelitian yang telah diolah dan diselesaikan juga memberikan saran untuk bahan pembahasan CV. EJ sehingga koreksi dapat dilakukan.

DAFTAR PUSTAKAN

Berisi berbagai referensi seperti buku, jurnal dan sumber lain yang digunakan dalam penyusunan skripsi ini.

LAMPIRAN

