

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam proses produksi ada dua hal yang sering dibicarakan, yaitu produktivitas dan kualitas. Kualitas atau mutu adalah tingkat baik atau buruknya suatu produk yang dihasilkan apakah sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan ataupun kesesuaiannya terhadap kebutuhan. Standar kualitas yang berbeda-beda sesuai dengan kebutuhan dari pihak yang bersangkutan atau yang membutuhkannya. Sedangkan produktivitas mengandung dua konsep utama, yaitu efisiensi dan efektivitas.

Pengendalian kualitas sangat penting untuk perusahaan dan perlu direalisasikan agar supaya perusahaan dapat mengetahui terjadinya penyimpangan dalam proses-proses produksi sehingga perusahaan dapat meminimalisir terjadinya kerusakan sekecil mungkin, akibat dari penyimpangan produksi akan menimbulkan kerugian besar baik dari segi kualitas dan kuantitas. Melihat kondisi seperti ini serta melihat akan pentingnya jaminan kualitas terhadap mutu sebuah produk. Salah satu cara mengatasi hal tersebut bisa menggunakan metode *Six Sigma* yaitu suatu metodologi terstruktur untuk memperbaiki proses yang difokuskan pada usaha untuk mengurangi variasi proses sekaligus mengurangi cacat produk sehingga diharapkan adanya perbaikan pada produk yang akan di hasilkan. *Six sigma* merupakan metode dengan pendekatan menyeluruh dalam meningkatkan proses melalui metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). DMAIC merupakan rangkaian proses analisis *Six Sigma* yang menjamin *voice of customers* berjalan dalam keseluruhan proses sehingga produk yang dihasilkan memuaskan keinginan pelanggan.

Penerapan *six sigma* diketahui dapat mengurangi jumlah produk cacat yang dialami oleh perusahaan, dengan menerapkan dalam bentuk tim yang berorientasi pada perbaikan mutu suatu produk di dalam lingkup proses yang akan menurunkan tingkat cacat dari suatu produk sehingga akan berdampak positif pada peningkatan keuntungan perusahaan dan mendapatkan kepercayaan

konsumen karena memiliki produk dengan kualitas yang baik sesuai dengan yang diharapkan oleh konsumen.

Proses *sewing* merupakan proses yang sangat berpengaruh dalam sebuah industri garmen karena di dalamnya hampir semua aktivitas produksi dilakukan melalui proses menjahit. Sebagian waktu pengerjaan dilakukan dan berlangsung beragam aktivitas proses menjahit yang dalam kaitannya sangat berpengaruh menghasilkan produk yang berkualitas. Fokus pada produk dalam penelitian ini adalah tas ransel karena produk utama produksi perusahaan yang mempunyai tingkat kecacatan produk hingga melebihi batas standar toleransi perusahaan 5%.

PT. Yutu Sinar Jaya yaitu perusahaan yang bergerak di bidang garment, salah satu produknya yaitu tas ransel. PT. Yutu Sinar Jaya memproduksi tas ransel untuk orang dewasa yang bisa dipergunakan untuk kerja kantoran dan bisa juga dipakai untuk kuliah. PT. Yutu Sinar Jaya memiliki jam kerja selama 10 jam dalam 1 shift. Pada perusahaan ini memproduksi tas ransel yang terdapat permasalahan mengenai kualitas produk. Permasalahan yang ada adalah sejumlah jenis cacat pada bagian *sewing* yang perlu diperbaiki dengan metode perbaikan tertentu.

Berdasarkan hasil penelitian, selama proses produksi berlangsung ditemukan berbagai macam permasalahan yang berkaitan dengan kualitas produk dan juga terjadinya tingkat cacat produk yang menyebabkan *output* produksi berkurang. Data hasil penelitian dapat dilihat pada tabel berikut.

Tabel 1. 1 Data Produksi Tas Pada Bulan Juli-Desember 2020

| Bulan | Total Produksi (Pcs) | Total Produksi Cacat (Pcs) | Persentase |
|-----------|----------------------|----------------------------|------------|
| Juli | 16729 | 1409 | 8.42% |
| Agustus | 16702 | 1382 | 8.27% |
| September | 17195 | 1559 | 9.07% |
| Oktober | 17008 | 1422 | 8.36% |
| November | 16601 | 1323 | 7.97% |
| Desember | 16439 | 1265 | 7.70% |
| Total | 100674 | 8360 | |
| Rata-rata | 16779 | 1393 | 8.30% |

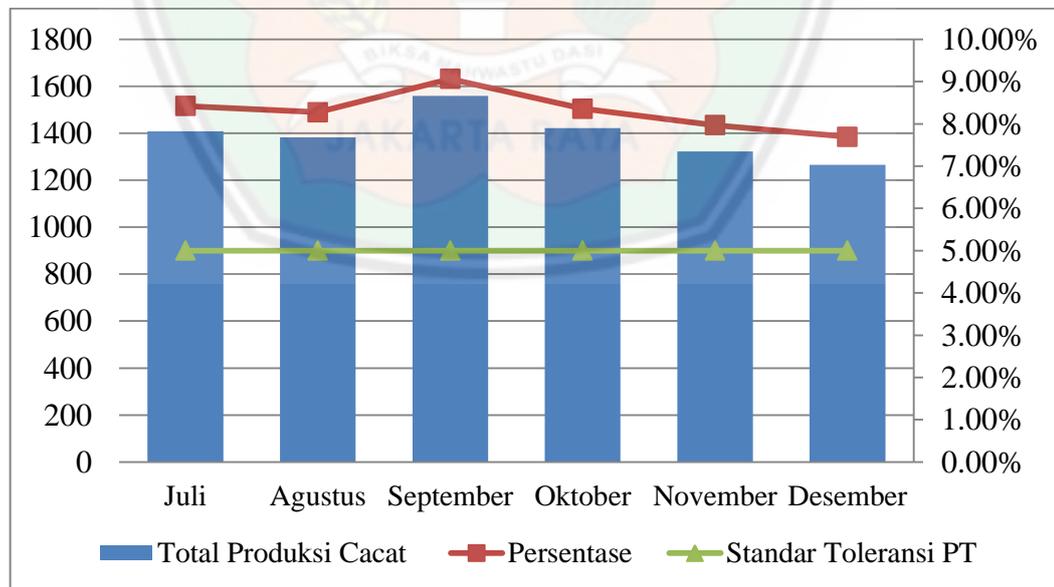
Sumber: PT. Yutu Sinar Jaya (2020)

Pada tabel 1.1 di atas total seluruh produksi tas yaitu berjumlah 100.674 pcs, serta total seluruh cacat yaitu berjumlah 8.360 pcs. Dapat dilihat juga pada tabel 1.1 rata-rata persentase gap cacat sebanyak 8.30%, sedangkan standar toleransi perusahaan hanya 5%. Jadi gap cacat yang terjadi 3.3%, sehingga perusahaan agar optimal dalam produksinya harus bisa menurunkan cacat tersebut.

Tabel 1. 2 Data Jenis Cacat Pada Bulan Juli-Desember 2020

| Bulan | Jenis Cacat (Pcs) | | | | | Total cacat (Pcs) |
|------------|-------------------|-----------------|------------|------------------|-------------------|-------------------|
| | Jahitan berkerut | Resleting rusak | Kain kotor | Label merk rusak | Tali bisban rusak | |
| Juli | 398 | 259 | 137 | 263 | 352 | 1409 |
| Agustus | 383 | 253 | 131 | 261 | 354 | 1382 |
| September | 478 | 269 | 157 | 274 | 381 | 1559 |
| Oktober | 421 | 254 | 142 | 257 | 348 | 1422 |
| November | 392 | 216 | 135 | 248 | 332 | 1323 |
| Desember | 382 | 214 | 127 | 231 | 311 | 1265 |
| Total | 2454 | 1465 | 829 | 1534 | 2078 | 8360 |
| Rata-rata | 409 | 244 | 138 | 256 | 346 | 1393 |
| Persentase | 2% | 1% | 1% | 2% | 2% | |

Sumber: PT. Yutu Sinar Jaya (2020)



Gambar 1.1 Diagram Persentase Produk Cacat Bulan Juli-Desember 2020

Sumber: Pengolahan Data (2021)

Berdasarkan data yang diperoleh dapat dilihat jika persentase cacat produk saat proses *sewing* selama proses produksi berlangsung masih terbilang tinggi karena masih banyak yang melampaui batas standar toleransi cacat yang sudah menetapkan oleh perusahaan sebanyak 5%. Hal ini menunjukkan bahwa upaya perusahaan dalam pengendalian kualitas produk tas ransel belum optimal dilihat dari persentase cacat dan perlu diterapkan metode pengendalian kualitas yang sesuai.

Tabel 1. 3 Data Kerugian dari Cacat Pada Bulan Juli-Desember 2020

| Bulan | Total Produksi (pcs) | Total Cacat (pcs) | Total Kerugian (Rp) |
|-----------|----------------------|-------------------|---------------------|
| Juli | 16.729 | 1.409 | 42.270.000 |
| Agustus | 16.702 | 1.382 | 41.460.000 |
| September | 17.195 | 1.559 | 46.770.000 |
| Oktober | 17.008 | 1.422 | 42.660.000 |
| November | 16.601 | 1.323 | 39.690.000 |
| Desember | 16.439 | 1.265 | 37.950.000 |
| Jumlah | 100.674 | 8.360 | 250.800.000 |

Sumber: PT. Yutu Sinar Jaya (2020)

Pada tabel 1.3 di atas total seluruh kerugian dari produk cacat yang dialami yaitu sebesar Rp 250.800.000. Dari permasalahan yang terjadi maka akan dilakukan penelitian untuk mengurangi nilai produk cacat pada tas ransel dengan menggunakan metode *six sigma* tahapan DMAIC.

Oleh karena itu, berdasarkan latar belakang diatas maka penulis ingin membuat penelitian di PT. YUTU SINAR JAYA dengan judul “**Usulan Perbaikan Kualitas Produk Tas Ransel dengan Metode Six Sigma Dalam Upaya Mengurangi Kecacatan Produk di PT. Yutu Sinar Jaya**”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan permasalahan yang ada di latar belakang diatas, penulis dapat mengidentifikasi masalah sebagai berikut:

- a. Adanya produk cacat pada proses produksi tas ransel yang melebihi standar toleransi perusahaan 5% yaitu dengan rata-rata 8.30%.
- b. Terdapat beberapa jenis cacat terjadi pada produk tas ransel yang diproduksi pada bagian *sewing*.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah di uraikan diatas di dapat rumusan masalah sebagai berikut:

- a. Apakah yang menjadi akar permasalahan yang paling dominan dari terjadinya produk cacat pada tas?
- b. Bagaimana usulan yang dapat diberikan untuk mengurangi produk cacat pada proses *sewing* di PT. Yutu Sinar Jaya?

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dari latar belakang penelitian dan identifikasi masalah yang dilakukan maka penulis membatasi masalah-masalah dalam penelitian sebagai berikut:

- a. Penelitian ini hanya dilakukan terhadap produk cacat pada produk tas di bagian *sewing*.
- b. Data yang digunakan pada bulan Juli-Desember 2020.
- c. Penelitian ini menggunakan metode *six sigma* tahapan DMAIC.

1.5 Tujuan Penelitian

Dari latar belakang dan identifikasi masalah diatas, maka tujuan penelitian yang ingin dicapai adalah:

- a. Mengetahui akar permasalahan yang paling dominan penyebab terjadinya produk cacat pada produk tas saat proses *sewing*.
- b. Dapat menentukan usulan perbaikan kecacatan tas pada proses *sewing* dengan metode *six sigma* tahapan DMAIC.

1.6 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini dapat bermanfaat bagi mahasiswa, perusahaan dan Universitas. Adapun manfaatnya sebagai berikut:

1.6.1 Bagi Mahasiswa

1. Mengetahui metode dalam meminimalisir produk yang cacat dengan metode *six sigma* tahapan DMAIC.
2. Bisa memahami ilmu dan membandingkan metode-metode yang ada dalam perhitungan pengendalian kualitas.

1.6.2 Bagi Perusahaan

Diharapkan dapat memberikan tambahan informasi dan masukan bagi pengembangan dalam upaya pengendalian kualitas.

1.6.3 Bagi Universitas

1. Sebagai sumber informasi yang baru tentang industri garment.
2. Dapat diharapkan terjalinnya kerjasama antara Universitas dengan perusahaan.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Tempat dan waktu penelitian sebagai berikut:

1. Penelitian hanya dilakukan di PT. Yutu Sinar Jaya yang berlokasi di daerah Komplek Batik Mekar Wangi Kav. 3 Jl. Raya Setu Ds. Mekarwangi Kec. Cikarang Barat Kab. Bekasi.
2. Waktu penelitian dilakukan pada Januari 2021.

1.8 Metode Penelitian

Dalam penelitian yang dilakukan, penulis menggunakan metode penulisan sebagai berikut:

a. Observasi

Dengan cara ini penulis mencari data dengan melihat langsung ke lapangan, sehingga data yang dibutuhkan dapat diperoleh secara langsung melalui peralatan yang ada dan melalui bimbingan dari para pembimbing.

b. Wawancara

Metode wawancara adalah suatu kegiatan yang dilakukan untuk mengumpulkan informasi rinci tentang pertanyaan-pertanyaan yang berkaitan dengan penelitian yang dilakukan.

c. Studi Pustaka

Metode ini dilakukan penulis untuk pengumpulan data melalui buku referensi, internet, teori-teori pendukung, serta pencatatan data yang sudah ada di perusahaan.

1.9 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan dilakukan agar dapat dihasilkan gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas yang terdiri dari latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metode penelitian, sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini menyajikan pembahasan berisikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan serta pemecahan masalah.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisikan tentang bagaimana data penelitian diperoleh serta bagaimana cara menganalisa data. Oleh karena itu pada bab ini menguraikan tentang lokasi penelitian, teknik pengumpulan data, diagram alir dan analisa.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi hasil penelitian serta pengolahan atau perhitungan data dan analisa terhadap hasil-hasil yang telah diperoleh dari bab-bab sebelumnya.

BAB V PENUTUP

Dalam bab ini, penulis dapat merangkum hasil dan pembahasan, misalnya dari hasil analisis data dan rekomendasi berdasarkan penelitian yang dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA