

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan zaman di dunia ini semakin pesat terutama dalam sektor industri dimana persaingan pasar internasional saat ini membuat perusahaan harus selalu berbenah diri agar tetap bertahan dan dapat terus melanjutkan bisnisnya. Demi mempertahankan konsumennya untuk tidak beralih pada produk lain dalam persaingan dunia industri, setiap perusahaan harus selalu berupaya untuk meningkatkan mutu kualitas dalam produknya agar lebih baik dari sekarang sesuai dengan keinginan dan kebutuhan konsumennya. Kualitas yang dimaksudkan disini adalah bentuk nilainya yang presisi dan mutu sebuah produk. Jika perusahaan dapat meningkatkan mutu kualitas, maka perusahaan tersebut mampu bersaing di dunia industri yang sangat ketat. Perusahaan yang dapat menghasilkan produk berkualitas baik sesuai dengan harapan konsumen, dapat menjadi salah satu kunci kesuksesan perusahaan tersebut dalam menjaga loyalitas dari konsumennya dan dapat meningkatkan keuntungan di dalam perusahaannya.

Dalam persaingan industri yang semakin ketat, produktivitas yang dicapai merupakan indikator seberapa efisien dan efektif perusahaan dalam mengombinasikan sumber dayanya dengan pertimbangan kesesuaian kondisi dan karakteristik masing-masing perusahaan. Produktivitas disini dikatakan baik jika produk yang dihasilkan mengalami tingkat kecacatan yang rendah sedangkan jika produk yang mengalami tingkat kecacatan yang meningkat maka sistem produktivitasnya buruk sehingga diperlukan adanya upaya untuk melakukan tindakan perbaikan.

Kualitas adalah kondisi atau keadaan yang dinamis terhadap suatu produk seperti jasa orang proses dan lingkungan yang sesuai atau bahkan mampu melebihi harapan pelanggan yang menciptakan nilai produk yang superior (Widiatmoko & Segoro, 2015).

Pengendalian kualitas yang berarti suatu dorongan untuk mengontrol siklus pembuatan untuk memperkirakan atribut kualitas barang dengan membandingkan

penentuan atau kebutuhan dan membuat langkah perbaikan yang tepat jika ada kesalahan antara penampilan asli. Aktivitas ini dilakukan sejak pengadaan bahan baku sampai pada proses produksi serta pada saat saluran distribusi. Hal ini dilakukan untuk meningkatkan kepercayaan konsumen.

Tahap perbaikan kualitas pada metode *Six Sigma* terdiri dari lima tahapan yaitu dengan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, and Control*). Metode DMAIC yang berarti pendekatan dalam meningkatkan mutu suatu produk atau proses sehingga dapat menghilangkan *defect* atau mengurangi kecacatan yang dapat merugikan perusahaan (Ningsih dan Mada, 2018).

PT. YSJ adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri garmen. PT. YSJ memproduksi tas troli sesuai dengan mutu pesanan dari konsumennya. Tas troli yang dihasilkan oleh PT. YSJ bervariasi sesuai dengan jenis barang yang digunakan dalam proses produksinya. Setiap input jenis barang yang digunakan dalam produksi dapat diperoleh dari beberapa *supplier* dan setiap output jenis tas troli memiliki beberapa konsumen yaitu perusahaan *trading* atau pedagang kain lainnya yang bertindak sebagai distributor. Setiap bulannya, permintaan akan ada beberapa jenis tas troli tersebut selalu ada, sehingga setiap harinya perusahaan dapat memproduksi beberapa jenis kain untuk setiap tas troli yang diminta.

PT. YSJ ini menghasilkan produk tas troli secara bersamaan yang mempunyai proses produksi utama, seperti proses pencetakan bahan, proses penjahitan bahan, proses pemasangan rangka bahan, proses memaku bahan, proses pemasangan troli, proses pemasangan gagang roda, dan proses pengemasan (*packing*). Berdasarkan proses-proses produksi tersebut termasuk ke dalam proses *sewing*. Penelitian disini hanya terfokus dalam proses bagian *sewing* disebabkan proses ini memiliki salah satu proses yang sangat penting dalam menghasilkan kualitas tas untuk memenuhi permintaan *buyer*. Proses di bagian *sewing* masih banyak terdapat permasalahan yang harus dihadapi oleh perusahaan ini yaitu hasil total produk yang diterima tidak sesuai dengan target yang diminta oleh pihak perusahaan. Sehingga dapat dilihat dengan beberapa jenis produk tas, seperti tas troli, tas ransel, dan tas laptop pada tabel berikut.

Tabel 1.1 Data Produksi Jenis Tas Selama Bulan Juli – Desember 2020

Bulan	Jenis Tas <i>Defect</i> (Pcs)		
	Tas Backpack	Tas Laptop	Tas Troli
Juli	1.409	1.273	1.335
Agustus	1.382	1.240	1.392
September	1.559	1.453	1.599
Oktober	1.442	1.325	1.480
November	1.323	1.219	1.426
Desember	1.265	1.161	1.268
Total	8.380	7.671	8.500
Rata-rata	1.397	1.279	1.417

Sumber: PT. YSJ (2020)

Tas troli ini memiliki *defect* yang paling tinggi dengan total sebesar 8.500 pcs dengan rata-rata persentase *defect* sebesar 8,38%. Berdasarkan hasil dari data produksi pada bulan Juli-Desember 2020 dapat diketahui jumlah data produksi yang diterima oleh perusahaan ini memiliki total *defect* yang melebihi standar toleransi perusahaan yaitu 5% adalah di bawah ini:

Tabel 1.2 Data Produksi Tas Selama Bulan Juli – Desember 2020

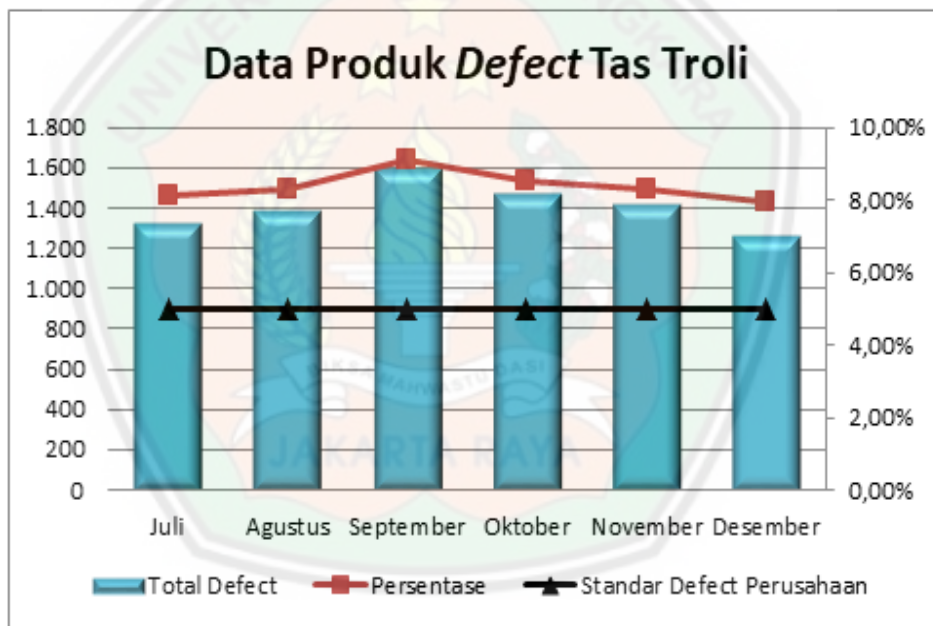
Bulan	Total Produksi (Pcs)	Total <i>Defect</i> (Pcs)	Persentase <i>Defect</i> (%)	Total Produksi Diterima (Pcs)	Standar <i>Defect</i> Perusahaan (%)
Juli	16.456	1.335	8,11%	15.121	5%
Agustus	16.820	1.392	8,28%	15.428	
September	17.537	1.599	9,12%	15.938	
Oktober	17.398	1.480	8,51%	15.918	
November	17.139	1.426	8,32%	15.713	
Desember	15.983	1.268	7,93%	14.715	
Total	101.333	8.500	50,27%	92.833	
Rata-rata	16.889	1.417	8,38%	15.472	

Sumber: PT. YSJ (2020)

Tabel 1.3 Data *Defect* Pada Bulan Juli – Desember 2020

Bulan	Jenis <i>Defect</i> (Pcs)					Total <i>Defect</i> (Pcs)	Persentase (%)
	Lapisan Kain Sobek	Roda Pecah	Troli Rusak	Logo Baret	Jahitan Tidak Rata		
Juli	350	243	128	271	343	1.335	8,11%
Agustus	361	255	139	283	354	1.392	8,28%
September	412	289	194	316	388	1.599	9,12%
Oktober	403	268	164	295	350	1.480	8,51%
November	394	253	152	285	342	1.426	8,32%
Desember	367	220	119	248	314	1.268	7,93%
Total	2287	1528	896	1698	2091	8.500	50,27%
Rata-rata	381	255	149	283	349	1.417	8,38%

Sumber: PT. YSJ (2020)



Gambar 1.1 Diagram Persentase Produk *Defect* Bulan Juli – Desember 2020

Sumber: Pengolahan Data (2021)

Berdasarkan pada data tabel 1.1 di atas total seluruh produksi tas yaitu berjumlah 101.333 pcs dan pada tabel 1.2 di atas total seluruh produk *defect* yaitu berjumlah 8.500 pcs dengan persentase *defect* setiap bulannya melebihi standar toleransi perusahaan yaitu hanya 5%.

Tabel 1.4 Data Kerugian dari *Defect* Pada Bulan Juli – Desember 2020

Bulan	Total Produksi (Pcs)	Nilai Produk Ideal (Rp)	Total Defect (Pcs)	Nilai Produk Setelah Defect (Rp)	Total Kerugian (Rp)
Juli	16.456	658.240.000	1.335	604.840.000	53.400.000
Agustus	16.820	672.800.000	1.392	617.120.000	55.680.000
September	17.537	701.480.000	1.599	637.520.000	63.960.000
Oktober	17.398	695.920.000	1.480	636.720.000	59.200.000
November	17.139	685.560.000	1.426	628.520.000	57.040.000
Desember	15.983	639.320.000	1.268	588.600.000	50.720.000
Total	101.333	4.053.320.000	8.500	3.713.320.000	340.000.000

Sumber: PT. YSJ (2020)

Berdasarkan pada tabel 1.3 di atas total seluruh kerugian dari *defect* yang dialami yaitu sebesar Rp 340.000.000. Dari permasalahan terjadi di atas maka dilakukan penelitian untuk mengurangi tingkat nilai produk *defect* tas troli dengan menggunakan penerapan metode DMAIC.

Penelitian disini akan di analisis dengan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) dari *Six Sigma* sebagai kerangka berpikir dengan menggunakan model *design of experience* sebagai pendekatan dalam proses untuk mengurangi kerusakan pada produknya. Melalui penelitian ini diharapkan dapat menemukan solusi pemecahan masalahnya yang sesuai untuk mengatasi tingginya produk *defect* pada proses produksi. Sehingga kualitas produk dan produktivitas di PT. YSJ semakin meningkat.

Berdasarkan permasalahan di atas, peneliti mengajukan judul “**Analisis Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Kecacatan Pada Produk Tas Troli Dengan Menggunakan Metode DMAIC (*Define Measure Analyze Control*) di PT. YSJ**” untuk penelitian skripsi.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan masalah yang terdapat di latar belakang di atas, penulis dapat mengidentifikasi masalah pada proses produksi tas troli di PT. YSJ yaitu berikut ini:

1. Terdapat hasil total produk tas troli yang diterima tidak sesuai dengan target perusahaan.

2. Adanya peningkatan *defect* produk pada proses produksi tas troli yang melebihi standar toleransi perusahaan yaitu (5%).

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan masalah yang terdapat di latar belakang di atas yang diangkat dalam memecahkan penelitian ini dapat dirumuskan yaitu berikut ini:

1. Apa faktor yang menyebabkan produk *defect* tas troli yang ada di PT. YSJ?
2. Bagaimana solusi perbaikan yang dilakukan untuk menurunkan produk *defect* pada proses produksi tas troli?

1.4 Batasan Masalah

Ruang lingkup penelitian dengan menetapkan batasan-batasan masalah berikut ini:

1. Penelitian ini dilakukan di PT. YSJ pada produk tas troli di bagian *sewing*.
2. Data yang diambil dan dianalisis adalah data *defect* pada bulan Juli – Desember 2020.
3. Penelitian ini diselesaikan dengan metode DMAIC.
4. Penelitian ini tidak membahas mengenai keuangan.

1.5 Tujuan Penelitian

Dari rumusan masalah di atas ada beberapa tujuan dalam penelitian ini yaitu berikut ini:

1. Menentukan faktor penyebab produk *defect* pada tas troli di PT. YSJ.
2. Menentukan solusi perbaikan kualitas dalam menurunkan produk *defect* pada produksi tas troli.

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat untuk peneliti dan perusahaan adalah berikut ini:

1. Bisa menghilangkan atau mengurangi jumlah *defect* pada produk tas troli.

2. Memberikan solusi terhadap perusahaan dalam melakukan perencanaan DMAIC.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

- Tempat Penelitian : PT. YSJ.
- Alamat : Kompleks Batik Mekar Wangi Kav. 3 Jl. Raya Setu Desa. Mekarwangi Kec. Cikarang Barat Kab. Bekasi.
- Waktu Penelitian : Penelitian ini dilaksanakan mulai pada tanggal 20 Januari 2021 sampai dengan 20 Februari 2021.

1.8 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian yaitu suatu langkah yang tepat untuk menangani penyebab masalah, khususnya dalam penelitian, yang sumber informasinya diperoleh secara langsung dari sumber pertama atau pihak utama.

a. Observasi

Observasi yang digunakan penulis adalah dengan memperhatikan serta menemukan permasalahan secara langsung ke lapangan untuk mengkaji serta mengumpulkan informasi dalam penyusunan media pembelajaran yang ditujukan.

b. Wawancara

Metode wawancara yaitu tindakan yang dilakukan untuk mendapatkan data yang pasti tentang masalah yang diidentifikasi dengan pemeriksaan yang dilakukan.

c. Studi Pustaka

Metode ini dilakukan penulis untuk mengumpulkan informasi dari buku referensi, web, hipotesis pendukung, serta mencatat informasi yang selama ini ada di organisasi/perusahaan.

1.9 Sistematika Penulisan

Untuk lebih mudah dalam memberikan gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini membahas tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metodologi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini membahas tentang teori-teori yang berhubungan dengan pembahasan yang digunakan sebagai landasan serta pemecahan masalah.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini membahas tentang jenis penelitian, objek penelitian, teknik pengumpulan data, teknik pengolahan data, kerangka penelitian, dan analisa.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini membahas mengenai hasil penelitian serta pengolahan atau perhitungan data dan analisa terhadap hasil-hasil yang telah diperoleh pada bab-bab sebelumnya.

BAB V PENUTUP

Pada bab ini membahas tentang kesimpulan yang diambil dari hasil pembahasan, analisis data, dan juga berisi saran-saran yang bisa diberikan berdasarkan penelitian yang dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA