

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1. 1 Latar Belakang

Perkembangan dalam dunia bisnis dan industri mulai dari kelas bawah sampai kelas atas pada zaman sekarang ini sangat ketat sekali persaingannya, para pelaku bisnis terus berupaya memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen yang bervariasi. Persaingan yang ketat menjadikan perusahaan harus selalu mengadakan perbaikan-perbaikan terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Salah satu strategi yang harus dilakukan dalam perusahaan untuk dapat terus bersaing dengan perusahaan lain yaitu dengan melakukan *Quality Control*.

Salah satu cara untuk melakukan proses pengendalian kualitas ini dapat dilakukan dengan menggunakan metode yang telah teruji dan *komprehensif* dikenal saat ini, yaitu dengan menggunakan metode *Six Sigma*. Metode *Six Sigma* merupakan suatu sistem *komprehensif* dan *fleksibel* untuk mencapai, mempertahankan, dan memaksimalkan kesuksesan suatu bisnis. *Six Sigma* memiliki metode yang unik untuk dikendalikan oleh pemahaman yang kuat terhadap kebutuhan pelanggan, pemakaian yang disiplin terhadap fakta, data dan analisis statistik, dan perhatian yang cermat untuk mengelola, memperbaiki dan menanamkan kembali proses bisnis ( Gasperz, 2001:304 )

Luis Advertising yang berlokasi di Jl. Sawojajar II / 51 Semarang, merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang penyablonan kain yaitu jaket, hem dan kaos. Dalam penelitian ini akan difokuskan pada satu jenis produk yaitu penyablonan kaos karena produk ini memiliki jumlah penjualan terbesar dan jumlah cacat yang besar pada bulan Desember 2012, hal ini dapat dilihat dari data di bawah ini :

**Tabel 1.1**  
**Data Jumlah Pesanan Sablon dan Jumlah Cacat pada Produk Jaket, Kemeja dan Kaos Bulan Desember 2012**

Jenis produk sablon	Jumlah pesanan perpotong	Jumlah produk cacat (potong)
Jaket	200	2
Kemeja	180	3
Kaos	728	25

Sumber : Data Sekunder yang diolah, 2012

Banyaknya perusahaan di Semarang yang mengelola usaha penyablonan kaos membuat Luis Advertising harus selalu mengadakan perbaikan terhadap kualitas hasil sablonan dan pewarnaan yang sesuai dengan keinginan pelanggan, sehingga dapat bersaing dengan perusahaan lain.

Permasalahan operasional yang muncul dalam penyablonan kaos adalah masih banyak terdapat hasil sablonan yang cacat, antara lain sablonan *mbayang*, *mblobor*, *retak*, karena proses sablonan yang dilakukan dengan alat manual. Hasil sablonan yang cacat tentunya akan mengakibatkan banyak kerugian bagi perusahaan, baik dari segi waktu, tenaga, maupun materi.

Pada tabel 1.2 dan tabel 1.3 akan dilampirkan jumlah hasil sablonan kaos yang cacat yang dialami oleh perusahaan Luis Advertising pada bulan Agustus 2012 - Desember 2012 adalah sebagai berikut :

**Tabel 1.2**  
**Data Jumlah Sablon Kaos Dan Sebab Kecacatan Pada Tahap Proses**  
**Produksi bulan Agustus 2012 – Desember 2012**

Bulan dan tahun	Jumlah pesanan perpotong	Produk cacat (ptg)	Sebab kecacatan pada tahap proses	% tingkat kecacatan
Agustus 2012	458	4	- Pewarnaan yang kurang tepat ( <i>mblobor</i> )	
		3	- Peletakan Media tidak sesuai (sablonan <i>mbayang</i> )	
		2	- Proses pemanasan atau curing (sablonan <i>retak</i> )	
		<b>Jml 9</b>		<b>2</b>
September 2012	630	7	- Pewarnaan yang kurang tepat ( <i>mblobor</i> )	
		4	- Peletakan Media tidak sesuai (sablonan <i>mbayang</i> )	
		2	- Proses pemanasan atau curing (sablonan <i>retak</i> )	
		<b>Jml 13</b>		<b>2,06</b>
Oktober 2012	570	8	- Pewarnaan yang kurang tepat ( <i>mblobor</i> )	
		5	- Peletakan Media tidak sesuai (sablonan <i>mbayang</i> )	
		2	- Proses pemanasan atau curing (sablonan <i>retak</i> )	
		<b>Jml 15</b>		<b>2,69</b>
Novermber 2012	483	5	- Pewarnaan yang kurang tepat ( <i>mblobor</i> )	
		4	- Peletakan Media tidak sesuai (sablonan <i>mbayang</i> )	
		2	- Proses pemanasan atau curing (sablonan <i>retak</i> )	
		<b>Jml 11</b>		<b>2,20</b>
Desember 2012	728	10	- Pewarnaan yang kurang tepat ( <i>mblobor</i> )	
		8	- Peletakan Media tidak sesuai (sablonan <i>mbayang</i> )	
		7	- Proses pemanasan atau curing (sablonan <i>retak</i> )	
		<b>Jml 25</b>		<b>3,44</b>

Sumber : Data Sekunder yang diolah, 2012

*Tabel 1.3*

**Data Jumlah Produk Cacat Pada Proses Penyablonan Selama 1 Minggu Bulan Desember Pada Tanggal 14 Desember 2012 – 19 Desember 2012**

Periode	Jumlah Produksi	Jumlah Produk cacat	Persentase
14 Desember 2012	30	1	3,33
15 Desember 2012	30	1	3,33
16 Desember 2012	38	3	7,89
17 Desember 2012	36	2	5,55
18 Desember 2012	30	1	3,33
19 Desember 2012	30	1	3,33

Sumber : Data Sekunder yang diolah, 2012

Berdasarkan tabel 1.2 diatas, dapat diketahui bahwa jumlah produksi yang dilakukan oleh perusahaan setiap bulannya tidaklah sama. Hal tersebut dikarenakan dalam menentukan jumlah produk yang akan diproduksi oleh perusahaan didasarkan pada order yang diterima perusahaan. beberapa penyebab produk cacat hasil penyablonan bahwa jumlah sablonan kaos yang dihasilkan oleh perusahaan masih sangat banyak. Terlihat pada bulan Desember 2012 hasil sablonan kaos yang cacat mencapai 3,44 %, sedangkan tingkat cacat terendah pada tahun 2012 pada bulan Agustus 2012 yang hanya mencapai 2 %. Perusahaan menentukan standart batas cacat tidak lebih dari 1 % Jumlah sablonan kaos yang diproduksi perbulan. Banyaknya persentase cacat tiap bulannya mengakibatkan perusahaan sering mendapatkan kerugian. Hal tersebut jika terus-menerus terjadi akan mengakibatkan perusahaan bangkrut.

Dari hasil tabel 1.3 dapat dilihat beberapa tingkat cacat yang dihasilkan dari setiap hari dalam melakukan proses produksi. Terkait dengan hal tersebut diatas, maka perusahaan harus memikirkan hasil sablonan kaos yang cacat pada saat proses produksi. Beberapa upaya telah dilakukan oleh perusahaan untuk mengurangi jumlah sablonan kaos yang cacat yang dihasilkan setiap harinya oleh Luis Advertising. Perusahaan Luis Advertising kurang memperhatikan dengan cermat *Quality Control* pada tahap proses, padahal

cacat hasil sablonan banyak terjadi pada tahap prosesnya. Oleh karena itu, perlu dilakukan penelitian yang berjudul “ **PERENCANAAN PENGENDALIAN KUALITAS PROSES PENYABLONAN KAOS DENGAN METODE *SIX SIGMA* PADA PERUSAHAAN LUIS ADVERTISING** “

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

Sebagaimana latar belakang masalah yang telah diuraikan diatas, maka perumusan masalah yang ada yaitu : Bagaimana Perencanaan Pengendalian Kualitas proses penyablonan kaos dengan metode *six sigma* pada perusahaan luis advertising ?

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

Tujuan penelitian yang ingin dicapai adalah untuk mengetahui perencanaan pengendalian kualitas proses penyablonan dengan metode *Six Sigma* dalam penyablonan kaos pada Luis Advertising.

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

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi perusahaan dan pihak lain. Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

#### **1. Bagi Perusahaan**

Hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai pedoman bagi perusahaan untuk melaksanakan pengendalian kualitas proses penyablonan kaos dengan metode *Six Sigma*.

## 2. Bagi Pihak Lain

Hasil penelitian ini dapat dijadikan sumber pengetahuan bagi pihak lain yang ingin mempelajari hasil yang sama untuk penelitian yang lebih lanjut.

## 3. Bagi Individual

Memberikan arahan dan tambahan referensi bagi kalangan akademi untuk keperluan studi dan penelitian selanjutnya mengenai topik permasalahan yang sama.

