

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Persaingan bisnis dalam dunia modern mendorong setiap perusahaan untuk tampil terdepan dan menaikkan kredibilitas perusahaannya di mata publik. Banyaknya perusahaan baru yang bermunculan, memotivasi perusahaan lain untuk melakukan perbaikan dan pembenahan diri sehingga dapat menghasilkan produk yang lebih berkualitas dari produk pesaing. Setiap perusahaan berusaha menjaga konsistensi dan bahkan meningkatkan kualitas produk yang dihasilkannya supaya sesuai standar yang berlaku dan dapat memenuhi selera pelanggan guna mencapai tujuan utama perusahaan. Pada dasarnya, setiap perusahaan memiliki satu tujuan yang sama yaitu memperoleh laba maksimal demi menjaga kontinuitas perusahaan, mempertahankan eksistensi perusahaan, dan melakukan ekspansi perusahaan.

Namun dalam perkembangannya, setiap perusahaan pasti tak bisa lepas dari berbagai persoalan yang dapat menghambat untuk mendapatkan laba maksimal seperti produk yang dihasilkan kurang memenuhi standar atau kondisinya cacat, sehingga dapat menurunkan minat pelanggan terhadap produk tersebut. Dengan berkurangnya minat pelanggan, maka penjualan produk pun akan menurun dan laba yang diperoleh perusahaan menjadi tidak maksimal. Dengan demikian,

kualitas suatu produk menjadi hal yang sangat penting dan patut diperhatikan oleh setiap perusahaan karena kualitas suatu produk sangat berorientasi pada kepuasan para pelanggannya.

Produk dianggap berkualitas apabila diproduksi melalui prosedur yang tepat, penggunaan sesuai dengan manfaatnya, dan dapat memenuhi kebutuhan pelanggan. Pelanggan yang mendapat pelayanan terbaik dari perusahaan dan merasa puas terhadap kualitas produk akan melakukan transaksi untuk membeli produk tersebut secara terus menerus. Hal inilah yang perlu dipertahankan perusahaan, karena kepuasan pelanggan sangat berpengaruh pada loyalitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut. Jika *brand image* suatu produk baik di mata pelanggan dan tentunya memiliki kualitas tinggi, maka pelanggan akan tetap loyal pada produk tersebut meskipun ada produk pesaing yang harganya lebih murah.

Pengendalian kualitas adalah salah satu cara yang dapat membantu perusahaan untuk menghasilkan produk sesuai dengan prosedur dan standar kualitas yang telah ditetapkan. Pengendalian kualitas ini dapat dikatakan sebagai upaya pencegahan untuk meminimalisir jumlah produk cacat sehingga tidak menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Dengan adanya pengendalian kualitas, maka penyimpangan yang menghambat proses produksi dapat diketahui dan segera dilakukan perbaikan, sehingga menjadi bentuk evaluasi agar tidak terulang di masa mendatang. Apabila proses produksi suatu perusahaan berfokus pada kualitas produk, maka produk yang dihasilkan pun akan bebas dari kerusakan atau

kecacatan dan mempunyai kualitas terbaik. Dengan demikian, pengendalian kualitas harus dilakukan setiap perusahaan untuk mempertahankan kualitas dari produk itu sendiri dan juga menjaga reputasi perusahaan.

Permasalahan yang serupa mengenai produk cacat juga dialami oleh UD. Sekawan Putra, sehingga pengendalian kualitas dirasa perlu dilakukan untuk memperbaiki kinerja perusahaan. UD. Sekawan Putra merupakan salah satu perusahaan konveksi pakaian bayi yang telah berdiri sejak tahun 1996. Freddy Widagdo, si pemilik memilih Jalan Udan Riris III no 25 Tlogosari Semarang sebagai lokasi usahanya, dan sampai sekarang telah memiliki 20 orang karyawan. UD. Sekawan Putra memproduksi 14 jenis pakaian dengan jumlah rata-rata produksi per harinya mencapai 2.400 potong pakaian. Dengan jumlah produksi yang cukup banyak ini, permasalahan produk cacat tidak bisa dihindari dan menjadi perhatian utama perusahaan karena UD. Sekawan Putra selalu berupaya menyajikan produk dengan kualitas terbaik kepada pelanggan. Berikut data jumlah produksi UD. Sekawan Putra selama bulan Juni, Juli, dan Agustus 2015 yaitu :

**Tabel 1.1**  
**Data Jumlah Produksi UD. Sekawan Putra**  
**Bulan Juni, Juli, dan Agustus 2015**

Kode Barang	Jumlah Produksi Bulan Juni						Jumlah Produksi Bulan Juli				Jumlah Produksi Bulan Agustus					Rata- Rata Jumlah Produksi 3 Bulan
	I	II	III	IV	V	Total	I	II	V	Total	II	III	IV	V	Total	
OBR Pendek	1776	516	3924	4404	1200	11820	1728	48	2352	4128	3000	2230	912	1476	7618	7.855
OBR Panjang	12	72	12			96	12		120	132	744		504		1248	492
SPR PE	5148	1284	2760	156	1404	10752	3228	300	72	3600	108	6252	480	444	7284	7.200
SPR C. Jarum	5544	5424	1320	7488	1320	21096	4800	8520	6024	19344	1548	5220	360	4764	11892	17.444
SPR TC			3948	180		4128		36		36		2496	588	3084		2.416
SWRD PE	2472	2856				5328	1764	3279	228	5271	3120				3120	4.573
SWRD C. Jarum			480		792	1272										424
SWTR PE	216		1452	1668		3336		216		216	1860	60	216		2136	1.896
SWTR C. Jarum			456			456										152
STR PE		1500	2316	924	504	5244	24			24	2124	336	1380	6096	9936	5.068
STR C. Jarum	216	60	1332			1608		216		216	1356	5676	4896	3780	15708	5.844
STR TC			816	3132	480	4428		48		48	840		2136	768	3744	2.740
STR Sablon	1584	5040		2160		8784	1440	2280	2880	6600	2232		960	720	3912	6432
Popok		1044				1044			1044	1044	1188	60	408	60	1716	1.268

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2015)

Keterangan Tabel 1.1 :

OBR pendek	: oblong bahan rip lengan pendek
OBR panjang	: oblong bahan rip lengan panjang
SPR PE	: singlet polos renda bahan <i>poly ester</i>
SPR C. Jarum	: singlet polos renda variasi cabut jarum
SPR TC	: singlet polos renda bahan <i>teteron cotton</i>
SWRD PE	: singlet warna renda bahan <i>poly ester</i>
SWRD C. Jarum	: singlet warna renda variasi cabut jarum
SWTR PE	: singlet warna tanpa renda bahan <i>poly ester</i>
SWTR C. Jarum	: singlet warna tanpa renda variasi cabut jarum
STR PE	: singlet tanpa renda bahan <i>poly ester</i>
STR C. Jarum	: singlet tanpa renda variasi cabut jarum
STR TC	: singlet tanpa renda bahan <i>teteron cotton</i>
STR Sablon	: singlet tanpa renda sablon
Popok	: popok bayi

Berdasarkan tabel 1.1, terlihat bahwa rata-rata jumlah produksi terbesar pada bulan Juni, Juli, dan Agustus 2015 adalah produk SPR Cabut Jarum sebesar 17.444 potong pakaian. Dengan tingginya rata-rata jumlah produksi ini, tidak menutup kemungkinan akan ditemukannya produk cacat yang dapat menghambat kelancaran proses produksi.

Berikut ini adalah data jumlah produksi, jumlah produk cacat, dan persentase produk cacat SPR Cabut Jarum selama bulan Juni, Juli, dan Agustus 2015 :

**Tabel 1.2**  
**Data Jumlah Produksi, Jumlah Produk Cacat,**  
**dan Persentase Produk Cacat SPR Cabut Jarum**  
**UD. Sekawan Putra Bulan Juni, Juli, dan Agustus 2015**

Minggu	Bulan Juni			Bulan Juli			Bulan Agustus		
	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat	% Produk Cacat	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat	% Produk Cacat	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat	% Produk Cacat
I	5.544	105	1,89	4.800	85	1,77	-	-	-
II	5.424	87	1,60	8.520	119	1,40	1.548	22	1,42
III	1.320	27	2,05	-	-	-	5.220	86	1,65
IV	7.488	129	1,72	-	-	-	360	6	1,67
V	1.320	17	1,29	6.024	97	1,61	4.764	69	1,45
<b>Jumlah</b>	<b>21.096</b>	<b>365</b>	<b>8,55</b>	<b>19.344</b>	<b>301</b>	<b>4,78</b>	<b>11.892</b>	<b>183</b>	<b>6,19</b>
Rata-Rata Jumlah Produksi 3 Bulan	17.444								
Rata-Rata Jumlah Produk Cacat 3 Bulan	283								
Persentase Produk Cacat 3 Bulan	1,62 %								

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2015)



Berdasarkan tabel 1.2, terlihat bahwa rata-rata jumlah produk cacat SPR Cabut Jarum selama bulan Juni, Juli, dan Agustus 2015 sebesar 283 potong pakaian, dengan persentase rata-rata produk cacatnya adalah 1,62%. Padahal perusahaan telah menetapkan batas standar maksimal kecacatan produk sebesar 1%, yang berarti bahwa perusahaan belum mencapai titik optimal karena produk cacat yang dihasilkan masih melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan tersebut, maka dibutuhkan suatu metode pengendalian kualitas yaitu *six sigma* yang diharapkan dapat mengurangi jumlah produk cacat dan dapat membantu perusahaan untuk menemukan penyebab kecacatan serta melakukan tindakan perbaikan secara berkelanjutan (*continuous improvement*) sehingga produk cacat dapat ditekan seminimal mungkin.

Peneliti merasa tertarik melakukan penelitian dalam bidang pengendalian kualitas produk dengan metode *six sigma* karena metode ini bertujuan untuk mencapai kinerja operasi dengan hanya 3,4 kecacatan untuk setiap juta peluang. Meskipun dalam pencapaiannya tidak mudah, namun akan dicoba untuk mengidentifikasi masalah dan mencari solusi yang tepat untuk mengatasinya sehingga dapat mengurangi produk cacat dan menaikkan daya saing perusahaan.

Dengan diterapkannya *six sigma* pada UD. Sekawan Putra maka dapat membawa perusahaan berada di tingkat kecacatan produk yang terendah dan bahkan dapat diperkecil lagi sampai proses produksi berjalan menuju kesempurnaan (*zero defect*) sehingga dapat meningkatkan keuntungan dan menurunkan biaya yang dikeluarkan perusahaan.

Berdasarkan uraian yang telah dijelaskan, peneliti mengambil judul “PERANCANGAN PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN METODE SIX SIGMA PADA PRODUK SINGLET POLOS RENDA CABUT JARUM UD. SEKAWAN PUTRA”.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana perancangan pengendalian kualitas dengan metode *six sigma* pada produk singlet polos renda cabut jarum UD. Sekawan Putra?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan dalam penelitian ini adalah untuk menentukan perancangan pengendalian kualitas dengan metode *six sigma* pada produk singlet polos renda cabut jarum UD. Sekawan Putra sehingga dapat meminimalisir jumlah produk cacat dan mencegah perusahaan mengalami kerugian.

## **1.4 Manfaat Penelitian**

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi beberapa pihak, yaitu :

### **a. Perusahaan**

Hasil penelitian ini dapat menjadi informasi yang bermanfaat sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan dalam upaya melakukan pengendalian kualitas produk guna mengurangi jumlah produk cacat.



**b. Peneliti**

Penelitian ini dapat menambah wawasan yang lebih luas dan memahami secara lebih mendalam mengenai pengendalian kualitas produk di perusahaan secara nyata serta juga dapat memberikan pengalaman berharga dari keseluruhan proses penelitian yang dilakukan.

**c. Pihak lain**

Hasil penelitian dapat berguna bagi pihak lain untuk menambah pengetahuan dan memperoleh informasi mengenai permasalahan yang dibahas dalam penelitian ini sehingga nantinya dapat dijadikan referensi untuk penelitian selanjutnya.

