

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Pemerintah sedang berupaya mengembangkan bisnis industri manufaktur yang menyebabkan pesatnya pertumbuhan dalam sektor industri manufaktur. Hal tersebut dapat dilihat dari jumlah kawasan-kawasan industri baru yang didirikan dari upaya bantuan pemerintah. Tingginya tuntutan pada usaha industri akan kualitas barang yang tinggi membuat banyak usaha industri bersaing untuk memenuhi tuntutan itu, sehingga membuat suatu industri untuk menetapkan tujuan. Salah satu tujuan suatu usaha industri manufaktur tersebut adalah untuk memproduksi barang secara ekonomis dan efisien namun diiringi dengan produksi barang yang berkualitas agar dapat memperoleh keuntungan serta dapat menyerahkan produk tepat waktu kepada konsumen. Industri usaha manufaktur juga ingin proses produksinya berkelanjutan dan berkembang sehingga kelangsungan hidup usaha terjamin. Hal tersebut mengharuskan pelaku UMKM untuk lebih kompetitif sehingga mampu masuk dan diterima di pasar yang ada. Oleh karena itu pelaku UMKM harus dapat menjalankan strategi bisnisnya yang tepat agar mampu bertahan dalam menghadapi persaingan yang terjadi.

Seiring majunya perkembangan dalam aktivitas produksi dan kualitas produk di masa ini, telah merubah cara pandang konsumen dalam membuat kriteria produk sesuai kebutuhan dan keinginan mereka. Kualitas menjadi sangat penting dalam kriteria produk disamping faktor harga yang bersaing. Meskipun membutuhkan biaya yang tidak sedikit, namun dengan dilakukannya *improvement* pada kualitas produk diharapkan dapat mengurangi tingkat cacat produk mendekati *zero defect*.

Perbaikan kualitas dan perbaikan proses terhadap sistem produksi secara menyeluruh harus dilakukan jika suatu usaha industri ingin menghasilkan produk yang berkualitas baik dalam waktu yang relatif singkat.

Usaha yang berkualitas adalah usaha yang memiliki sistem produksi yang baik dengan proses yang terkendali. Ariani (2016) menyatakan bahwa dalam menjaga konsistensi kualitas produk barang dan jasa yang dihasilkan agar sesuai dengan tuntutan kebutuhan pasar maka perlu dilakukan pengendalian kualitas (*quality control*) selama aktivitas proses berlangsung. Pengendalian kualitas (*quality control*) berfungsi untuk membantu industri usaha agar dapat meningkatkan efektivitas pengendalian dengan mencegah atau meminimalisir produk cacat (*defect prevention*), sehingga secara tidak langsung proses *quality control* juga dapat menekan pemborosan dari segi material dan tenaga kerja, serta meningkatkan produktivitas produk industri. Dalam hal ini, *six sigma* merupakan salah satu cara yang dapat digunakan industri dalam proses pengendalian kualitas (*quality control*). Sedangkan pengendalian kualitas (*quality control*) menggunakan metode *Total Quality Management* (TQM) dan metode lainnya hanya menekankan pada upaya peningkatan berkelanjutan berdasarkan kesadaran mandiri oleh pihak manajemen sehingga metode-metode tersebut tidak memberikan solusi yang tepat untuk menghasilkan peningkatan perbaikan kualitas secara signifikan hingga tingkat kegagalan=0 (*zero defect*).

Metode *six sigma* merupakan salah satu metode baru yang cukup populer. Metode ini merupakan salah satu alternatif dalam prinsip-prinsip pengendalian kualitas yang menjadi terobosan dalam bidang manajemen kualitas sehingga dapat dijadikan sebagai ukuran kinerja sistem industri untuk melakukan peningkatan luar biasa dengan terobosan strategi nyata.

Alasan Peneliti memilih menggunakan metode *Six Sigma* dalam pengendalian kualitas, karena metode ini bertujuan untuk dapat mengurangi tingkat kecacatan produk mencapai 3.4 DPMO (*Defect Per Million Opportunities* – kegagalan per sejuta kesempatan). Peningkatan target *sigma* yang dicapai menunjukkan bahwa kinerja sistem industri menjadi semakin baik.

Menurut Ariani (2016), manajemen kualitas didefinisikan sebagai suatu cara meningkatkan performansi, secara terus menerus (*continuous improvement*) pada setiap level operasi atau proses, dalam setiap area fungsional dari suatu organisasi dengan menggunakan sumber daya manusia dan modal yang tersedia. Beberapa hal penting yang terkandung dalam definisi tersebut salah satunya adalah pengendalian kualitas.

Menurut Deming (1992) dalam Anjayani (2011), pengendalian kualitas adalah proses industri harus di pandang sebagai suatu perbaikan kualitas secara terus menerus, yang dimulai dari sederet siklus sejak adanya ide untuk menghasilkan suatu produk, pengembangan produk, proses produksi, sampai dengan distribusi ke pelanggan seterusnya berdasarkan informasi sebagai umpanbalik yang dikumpulkan dari pengguna produk (pelanggan) dikembangkan ide-ide untuk menciptakan produk baru atau meningkatkan kualitas produk lama beserta proses produksi yang ada saat ini. Perhatian pada kualitas memberikan dampak positif kepada bisnis melalui dua cara yaitu dampak terhadap biaya-biaya produksi dan dampak terhadap pendapatan.

Menurut Pande *et al.* (2002), *Six Sigma* adalah cara mengukur proses dan tujuan mendekati sempurna yang disajikan dalam dengan 3,4 DPMO (*Defect Per Million Opportunities*). *Six Sigma* didefinisikan sebagai sebuah sistem yang luas dan komprehensif untuk membangun dan menopang kinerja, tujuan, dan kepemimpinan bisnis perusahaan.

Oox GitarMaker Ambarawa yang menjadi objek penelitian merupakan UMKM yang bergerak dalam bidang produksi dan servis alat musik gitar. UMKM yang berdiri sejak 2009 ini berlokasi di jalan Tentara Pelajar No.99 Kerep, Ambarawa. UMKM ini menggunakan beberapa bahan baku kayu yaitu diantaranya *rosewood*, *maple*, *mahogany* (mahoni), dan *spruce* (pinus). Menurut Miftahunnajah (2013), berdasarkan kualitas bahannya kayu *rosewood* merupakan kayu terbaik dalam menghasilkan suara yang jernih, lalu ada *maple*, *mahogany*, dan terakhir kayu dengan kualitas terendah yaitu *spruce* yang menghasilkan suara dengan

kualitas berbeda-beda. Masalah yang sering terjadi yaitu kayu mengalami kondisi lembab atau kering yang disebabkan oleh suhu lingkungan yang berubah-ubah ketika memasuki musim penghujan ataupun musim kemarau sehingga menyebabkan daya tahan kayu menjadi lapuk. Faktor lainnya disebabkan oleh *human error*, yaitu kecacatan pada warna cat gitar yang luntur atau *body* gitar yang mengalami lecet ketika dalam proses produksi barang/produk yang disebabkan oleh karyawan yang mengalami kondisi kelelahan sehingga tidak fokus dan lalai dalam bekerja. Masalah ini tergolong mendesak, sebab masih ada waktu untuk melakukan analisa sebelum mengambil keputusan, dan situasi ini tidak akan hilang dengan sendirinya.

Ada 2 jenis gitar yang diproduksi yaitu gitar elektrik dan gitar akustik. Setiap kegiatan produksi, rata-rata memiliki jumlah produksi per minggunya 3-4 unit gitar. Berikut ini adalah data dari jumlah produksi UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa selama tiga bulan terakhir, yaitu bulan Juni, Juli, dan Agustus 2020 yang disajikan dalam tabel sebagai berikut :

Tabel 1.1

Jenis Gitar	Jumlah Produksi Bulan Juni				Jumlah Produksi Bulan Juli					Jumlah Produksi Bulan Agustus			
	I	II	III	IV	I	II	III	IV	V	I	II	III	IV
Akustik	1	3	4	2	1	3	3	2	2	1	2	1	1
Elektrik	1	2	2	-	1	1	1	2	1	1	1	2	-

Data Jumlah Produksi UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa Bulan Juni, Juli, Agustus 2020

Sumber : Data Sekunder yang diolah (2020)

Berdasarkan tabel 1.1, jumlah produksi yang dilakukan oleh UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa setiap bulannya berbeda. UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa memproduksi berdasarkan pada pesanan yang diterima dari pelanggan. Proses produksi dilakukan secara maksimal agar menghasilkan produk yang berkualitas, namun dalam setiap proses produksi tetap masih ditemukan produk cacat.

Berikut ini adalah data dari jumlah produksi, jumlah produk cacat, dan persentase produk yang dihasilkan UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa selama tiga bulan terakhir, yaitu bulan Juni, Juli, dan Agustus 2020 yang disajikan dalam tabel sebagai berikut :

Tabel 1.2
Data Jumlah Produksi, Jumlah Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Pada UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa Bulan Juni, Juli, dan Agustus 2020

Jenis Gitar	Bulan Juni		Bulan Juli		Bulan Agustus		Jumlah	
	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Cacat
Akustik	10	1	11	2	5	1	26	4
Elektrik	5	1	6	1	4	1	15	3

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2020)

Tabel 1.3
Data Rata-rata Jumlah Produksi, Jumlah Produk Cacat, dan Persentase Produk Cacat Pada UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa Bulan Juni, Juli, dan Agustus 2020

Jenis Gitar	Rata-rata Jumlah Produksi 3 Bulan	Rata-rata Jumlah Produk Cacat 3 Bulan	Persentase Produk Cacat 3 Bulan
Akustik	9	2	22,22
Elektrik	5	1	20

Sumber : Data Sekunder yang Diolah (2020)

Berdasarkan tabel 1.3 diatas dapat dilihat bahwa persentase produk cacat yang paling besar selama tiga bulan yaitu produk gitar akustik dengan jumlah rata-rata produk cacat sebesar 2, dengan tingkat persentase rata-rata produk cacat sebesar 22,22%. Sedangkan produk gitar elektrik dengan jumlah rata-rata produk cacat sebesar 1, dengan tingkat persentase rata-rata produk cacat sebesar 20%

Hal tersebut menyatakan bahwa pengendalian kualitas pada UMKM Oox Guitarmaker Ambarawa masih belum optimal sehingga mengalami kecacatan terutama pada gitar akustik, hal tersebut dibuktikan dengan rata-rata persentase produk cacat pada produk gitar akustik selama bulan Juni-Agustus 2020 yang dapat dilihat dari tabel 1.3. Oleh karena itu, dibutuhkan sebuah metode pengendalian

kualitas yang mampu mengurangi munculnya produk cacat pada produk gitar akustik UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa sehingga mencapai standar kualitas sesuai dengan yang diharapkan. Metode yang dapat digunakan untuk menekan jumlah produk cacat gitar akustik adalah metode *Six Sigma*. Metode *Six Sigma* dapat menjadi alternatif dalam mengurangi jumlah kecacatan produk serta dapat membantu perusahaan dalam menemukan penyebab kecacatan produk gitar akustik. Dalam penerapannya diharapkan *Six Sigma* dapat mengurangi produk gitar akustik tingkat kecacatan yang dialami UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa.

Berdasarkan uraian diatas maka peneliti mengambil judul “*Perencanaan Pengendalian Kualitas Produk Gitar Akustik Dengan Metode Six Sigma Pada UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa*”, sebagai judul Skripsi Program Studi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Jurusan Manajemen. Dengan skripsi ini diharapkan akan memberikan hasil sebagai saran bagi UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa dengan menggunakan metode *Six Sigma* sebagai solusinya.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang telah dipaparkan, masalah pada penelitian ini adalah bagaimana perencanaan pengendalian kualitas produk gitar akustik pada UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa dengan menggunakan metode *Six Sigma*?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang ada, maka tujuan dari penelitian ini adalah untuk menentukan perencanaan pengendalian kualitas produk gitar akustik pada UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa dengan menggunakan metode *Six Sigma*.

1.4 Manfaat Penelitian

a. Bagi UMKM

Skripsi ini diharapkan dapat memberi masukan terhadap karyawan pada waktu yang akan datang mengenai informasi pengendalian kualitas pada produk gitar akustik yang ada di UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa.

b. Bagi Penelitian Selanjutnya

Skripsi ini merupakan sarana dalam menambah pengetahuan yang telah di dapatkan selama berada di bangku kuliah dan mengembangkan pengetahuan dan wawasan mengenai pengendalian kualitas produk gitar akustik dengan metode *Six Sigma* pada UMKM Oox GuitarMaker Ambarawa. Skripsi ini diharapkan dapat digunakan sebagai tambahan informasi, bahan referensi dan bahan pustaka yang nantinya akan bermanfaat bagi penelitian selanjutnya.

c. Bagi Pihak Lain

Diharapkan penulisan ini bermanfaat bagi pihak yang tertarik dalam metode *Six Sigma* dalam penelitian pihak-pihak tersebut nantinya. Khususnya terkait bahasan mengenai pengendalian kualitas.