

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Tujuan perusahaan adalah untuk mendapatkan produk yang berkualitas yang dapat memenuhi kebutuhan konsumen. Kualitas produk yang superior dibandingkan dengan pesaing akan membuat konsumen memilih produk yang dibuat oleh perusahaan (Aized, 2012). Selain itu tujuan utama dari perusahaan adalah untuk memaksimalkan laba produk yang akan dihasilkan oleh perusahaan. Permasalahan yang dapat menghambat perusahaan dalam meraih tujuannya tersebut adalah pada produk yang mengalami cacat produksi (Ibrahim et al., 2019). Produk cacat merupakan produk yang dihasilkan oleh proses produksi perusahaan namun belum memenuhi standar mutu yang ditetapkan, namun masih dapat diperbaiki dan dijual dengan mengeluarkan sejumlah biaya tertentu. Produk cacat yang dijual di pasaran, walaupun sudah diperbaiki, akan menimbulkan ketidakpuasan bagi konsumen yang membelinya. Di sisi lain dari sisi produksi, produk cacat yang tinggi menunjukkan rendahnya kualitas produk dan proses produksi dari perusahaan (Mukhlizar & Muzakir, 2014).

Kualitas produk merupakan sesuatu yang penting bagi produk yang dihasilkan perusahaan karena menunjukkan keistimewaan produk yang dibuat oleh perusahaan (Sirine & Kurniawati, 2017). Perusahaan dalam usahanya untuk menghasilkan produk yang berkualitas, maka perusahaan perlu untuk melakukan tindakan dalam mengendalikan kualitas dalam proses produksi perusahaan. Pengendalian kualitas adalah kegiatan atau tindakan yang dilakukan oleh perusahaan untuk dapat mengendalikan serta meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkan oleh perusahaan secara konstan atau terus menerus (Ibrahim et al., 2019). Melalui pengendalian kualitas dapat menjadi upaya bagi perusahaan untuk mengurangi atau meminimalisir produk cacat. Dengan begitu adanya pengendalian kualitas dapat membantu perusahaan dalam mengevaluasi adanya kecacatan produk, sehingga 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 kepercayaan serta loyalitas dari konsumen (Aized, 2012).

Salah satu metode pengendalian kualitas yang dapat mengatasi permasalahan produk cacat dengan menggunakan metode *six sigma*. Metode *six sigma* merupakan suatu metode pengendalian kualitas yang dapat mengidentifikasi penyebab masalah kecacatan produk dan meminimalisir produk cacat dengan cara proses perbaikan yang bersifat terus-menerus (Gasperz, 2002). Alasan peneliti memilih menggunakan metode *six sigma* dalam pengendalian kualitas, karena metode ini bertujuan untuk dapat mengurangi tingkat kecacatan produk mencapai tingkat terendah. Six Sigma dianggap lebih baik dari metode lainnya seperti Total Quality Management (TQM), TQM adalah metode untuk melaksanakan dan mengelola kegiatan peningkatan mutu secara keseluruhan pada suatu organisasi, perbedaan antara TQM dan Six Sigma bahwa TQM hanya memberikan petunjuk secara umum, dengan kata lain TQM hanya memberikan petunjuk filosofis untuk meningkatkan kualitas, tetapi sulit untuk membuktikan keberhasilan pencapaian peningkatan kualitas, sedangkan Six Sigma memiliki tingkatan-tingkatan dengan angka yang bisa menunjukkan berada di tingkat mana kualitas produksi saat ini atau bisa juga menjadi target bagi suatu perusahaan mengenai kualitas produk. Hal ini sesuai dengan teori yang disampaikan oleh Ibrahim et al, (2019) TQM adalah pemahaman atau metode yang bersifat umum, berlawanan dari tujuan pada hasil yang lebih spesifik.

Industri konfeksi perlu untuk menerapkan pengendalian kualitas dalam mengurangi kecacatan produk. Usaha konfeksi diminati oleh banyak pengusaha kecil dikarenakan usaha konfeksi memiliki profit margin yang cukup tinggi, tidak ada risiko kerugian yang disebabkan oleh kematian seperti usaha peternakan dan pertanian yang memiliki risiko kematian, dan bahan baku yang awet dan tidak mungkin membusuk. Dengan risiko usaha yang relatif kecil, pengusaha konfeksi dapat memanfaatkan peluang bisnis tersebut untuk menghasilkan keuntungan dengan modal yang relatif kecil dibandingkan dengan usaha-usaha lainnya. Selain

keuntungan-keuntungan yang bersifat risiko kerugian lebih minimal jika dibandingkan dengan usaha-usaha yang bersifat organik, usaha konfeksi juga memiliki beberapa keuntungan lain (Rosa & Abdilla, 2019).

Permasalahan yang dihadapi oleh industri konfeksi adalah pengusaha perlu untuk meningkatkan marjin keuntungannya dengan meminimalkan kerugian terutama adalah pada produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi perusahaan. Arita Konfeksi merupakan industri manufaktur yang bergerak dalam bidang konfeksi yang bertempat di Jalan Taman Seteran 2 No.2. perusahaan keluarga ini menghasilkan berbagai macam produk pakaian dengan tingkat keragaman yang tinggi, mulai dari pakaian muslim remaja, rok anak, kaos oblong, gamis, kemeja katun, tas, dan berbagai macam produk konfeksi lainnya yang seragam. Permasalahan yang dihadapi oleh Arita Konfeksi adalah adanya produk cacat yang memiliki jumlah cukup tinggi yang dapat dilihat dari data sebagai berikut:

**Tabel 1.1**  
**Data Jenis Produk, Jumlah Produksi, Jumlah Produk Cacat dan Persentase Produk Cacat Arita Konfeksi dalam Tahun 2021**

Bulan	Jenis Produk	Jumlah Produksi	Total Kerusakan	Persentase Kerusakan
Januari	Pakaian muslim remaja	600 unit	51 unit	8.50
	Rok anak	0 unit	0 unit	0
	Gamis	144 unit	11 unit	7.63
	Kaos kain	0 unit	0 unit	0
	Kemeja katun	0 unit	0 unit	0
	Tas	0 unit	0 unit	0
Februari	Pakaian muslim remaja	600 unit	63 unit	10.50
	Rok anak	0 unit	0 unit	0
	Gamis	240 unit	20 unit	8.30
	Kaos kain	50 unit	3 unit	6
	Kemeja katun	0 unit	0 unit	0
	Tas	0 unit	0 unit	0

Bulan	Jenis Produk	Jumlah Produksi	Total Kerusakan	Persentase Kerusakan
Maret	Pakaian muslim remaja	400 unit	37 unit	9.25
	Rok anak	0 unit	0 unit	0
	Gamis	330 unit	22 unit	6.66
	Kaos kain	0 unit	0 unit	0
	Kemeja katun	0 unit	0 unit	0
	Tas	0 unit	0 unit	0
April	Pakaian muslim remaja	360 unit	20 unit	5.60
	Rok anak	60 unit	0 unit	0
	Gamis	144 unit	23 unit	15.97
	Kaos kain	0 unit	0 unit	0
	Kemeja katun	0 unit	0 unit	0
	Tas	0 unit	0 unit	0
Mei	Pakaian muslim remaja	368 unit	42 unit	11.41
	Rok anak	96 unit	10 unit	10.42
	Gamis	144 unit	8 unit	5.60
	Kaos kain	54 unit	4 unit	7.40
	Kemeja katun	24 unit	0 unit	0
	Tas	0 unit	0 unit	0
Juni	Pakaian muslim remaja	432 unit	51 unit	11.80
	Rok anak	264 unit	28 unit	10.60
	Gamis	168 unit	10 unit	5.95
	Kaos kain	200 unit	12 unit	6
	Kemeja katun	24 unit	0 unit	0
	Tas	59 unit	4 unit	6.78
Juli	Pakaian muslim remaja	270 unit	16 unit	5.90
	Rok anak	206 unit	14 unit	6.79
	Gamis	112 unit	20 unit	17.85
	Kaos kain	96 unit	6 unit	6.25
	Kemeja katun	12 unit	0 unit	0

Bulan	Jenis Produk	Jumlah Produksi	Total Kerusakan	Persentase Kerusakan
	Tas	0 unit	0 unit	0
Agustus	Pakaian muslim remaja	0 unit	0 unit	0
	Rok anak	0 unit	0 unit	0
	Gamis	0 unit	0 unit	0
	Kaos kain	817 unit	53 unit	6.48
	Kemeja katun	0 unit	0 unit	0
	Tas	0 unit	0 unit	0
September	Pakaian muslim remaja	120 unit	11 unit	9.20
	Rok anak	0 unit	0 unit	0
	Gamis	96 unit	10 unit	10.41
	Kaos kain	183 unit	8 unit	4.37
	Kemeja katun	24 unit	0 unit	0
	Tas	0 unit	0 unit	0
Oktober	Pakaian muslim remaja	60 unit	3 unit	5
	Rok anak	48 unit	4 unit	8.33
	Gamis	24 unit	2 unit	8.33
	Kaos kain	343 unit	26 unit	7.50
	Kemeja katun	30 unit	0 unit	0
	Tas	0 unit	0 unit	0
November	Pakaian muslim remaja	0 unit	0 unit	0
	Rok anak	0 unit	0 unit	0
	Gamis	0 unit	0 unit	0
	Kaos kain	0 unit	0 unit	0
	Kemeja katun	0 unit	0 unit	0
	Tas	1000 unit	84 unit	8.40
Desember	Pakaian muslim remaja	60 unit	3 unit	5
	Rok anak	60 unit	3 unit	5
	Gamis	60 unit	1 unit	1.70

Bulan	Jenis Produk	Jumlah Produksi	Total Kerusakan	Persentase Kerusakan
	Kaos kain	0 unit	0 unit	0
	Kemeja katun	50 unit	2 unit	4
	Tas	0 unit	0 unit	0

Sumber: Data Sekunder, Arita Konfeksi, 2021

**Tabel 1.2**  
**Data Total Persentase Kecacatan dan Rata-Rata Kecacatan Tiap Jenis Produk Arita Konfeksi Dalam Tahun 2021**

Jenis Produk	Bulan												Ttl % cct	Rata2 % cct
	Jan	Feb	Mar	Apr	Mei	Jun	Jul	Agt	Sep	Okt	Nov	Des		
Pakaian muslim remaja	8,50	10,50	9,25	5,60	11,41	11,80	5,90	0	9,20	5	0	5	82,16	6,85
Rok anak	0	0	0	0	10,42	10,60	6,79	0	0	8,33	0	5	41,14	3,43
Gamis	7,63	8,30	6,66	15,97	5,60	5,95	17,85	0	10,41	8,33	0	1,70	88,40	7,34
Kaos kain	0	6	0	0	7,40	6	6,25	6,48	4,37	7,50	0	0	44	3,67
Kemeja katun	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4	4	0,34
Tas	0	0	0	0	0	6,78	0	0	0	0	8,40	0	15,18	1,27

Sumber: Data Sekunder, Arita Konfeksi, 2021

Berdasarkan data di atas, bahwa jika di rata-rata, tingkat kecacatan tiap bulannya mencapai sebesar 8% secara rata-rata setiap bulannya dalam tahun 2021 dengan angka tertinggi pada 9,66% kerusakan dalam 1 bulannya (bulan Februari). Nilai rata-rata cacat produk yang tertinggi adalah pada gamis yang rata-rata cacat produksi per bulannya adalah 7,34%. Hasil ini menunjukkan bahwa untuk memenuhi kapasitas produksinya, Arita Konfeksi selalu menambahkan cadangan kerusakan saat memproduksi, sehingga ini menjadi pemborosan dan mengurangi keuntungan perusahaan. Setiap pemesanan berapapun perusahaan selalu memberikan antisipasi kerusakan sebanyak 20 lembar kain, sehingga jika ada kerusakan saat proses produksi maka bahan baku cadangan tersebut akan digunakan. Hasil ini menunjukkan bahwa ketika Arita Konfeksi memproduksi

produknya, dan menghasilkan produk yang rusak, maka Arita Konfeksi selalu menanggung kerugian sebab adanya bahan yang terbuang tersebut.

Berdasarkan latar belakang diatas, masih banyak fakta dilapangan yang menunjukkan minimnya pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan. Masih banyaknya kerusakan produksi yang melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan, sehingga perlu dilakukan analisa dalam pengendalian kualitas yang harus diterapkan oleh Arita Konfeksi serta mencari penyebab terjadinya kegagalan proses produksi dan mencari solusi perbaikan dengan menggunakan alat bantu six sigma yaitu DMAIC sehingga persentase produk cacat dapat ditekan seminimal mungkin.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Arita Konfeksi merupakan perusahaan yang bergerak dalam industri konfeksi, dimana produk yang dihasilkan seharusnya merupakan produk yang berkualitas dan tidak cacat produksi. Permasalahan yang dialami oleh Arita Konfeksi adalah dalam proses produksi masih banyak kerusakan yang timbul pada produknya yang menimbulkan pemborosan bagi perusahaan. Hal ini membuat perusahaan perlu untuk memiliki pengendalian kualitas bagi produk perusahaan sehingga tingkat kerusakan/kecacatan dapat menurun sehingga standar kualitas dan margin laba perusahaan semakin meningkat. Produk dengan rata-rata cacat produksi tertinggi adalah produk gamis. Dari latar belakang di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana perencanaan pengendalian kualitas dengan metode Six Sigma pada produk gamis Arita Konfeksi Semarang?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk merencanakan pengendalian kualitas dengan metode Six Sigma pada produk gamis Arita Konfeksi Semarang.

#### **1.4 Batasan Masalah**

Arita Konfeksi merupakan industri manufaktur pakaian yang memproduksi berbagai macam produk pakaian mulai dari kemeja, kaos, jaket, hingga gamis, namun untuk melakukan perbaikan, diperlukan pendefinisian masalah yang jelas melalui pencarian jenis produk yang memiliki tingkat kecacatan yang tinggi untuk dilakukan perencanaan perbaikan. Maka, dari hasil data yang diperoleh dan hasil perhitungan yang dilakukan, penelitian ini akan berfokus pada produk gamis untuk menekan angka kecacatan produk gamis sehingga perusahaan Arita Konfeksi dapat menekan angka kecacatan produksi gamis untuk menekan kerugian.

#### **1.5 Manfaat Penelitian**

Penulisan penelitian ini memiliki beberapa manfaat terutama bagi perusahaan dan bidang akademik, yaitu :

1. Manfaat Praktis

Manfaat yang dirasakan perusahaan ketika menerapkan rencana pengendalian kualitas yang telah diteliti oleh peneliti dalam meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan serta mengurangi tingkat produk cacat saat proses produksi sehingga meningkatkan keuntungan Arita Konfeksi.

2. Manfaat Akademik

Penelitian yang dilakukan ini dapat berguna bagi mahasiswa di Unika Soegijapranata sebagai sumber pembelajaran serta sumber referensi yang ingin mengembangkan penelitian tentang pengendalian kualitas.