

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **1.1 Latar Belakang**

Seiring dengan kemajuan teknologi dan persaingan bisnis yang semakin ketat maka para produsen berlomba-lomba untuk menghasilkan produk yang berkualitas tinggi. Munculnya industri kecil dan besar baik perusahaan swasta maupun perusahaan negara akan menjadi tinggi dalam memajukan bangsa. Hanya perusahaan yang mempunyai daya saing tinggi yang dapat bertahan dengan mengutamakan peningkatan mutu, peningkatan produktivitas, peningkatan efisiensi serta melibatkan partisipasi karyawan dalam mengatasi permasalahan pada perusahaan tersebut. Kualitaslah yang menjadi satu-satunya kekuatan terpenting yang membuahkan keberhasilan dan pertumbuhan perusahaan baik di pasaran nasional maupun internasional. Untuk itu setiap perusahaan harus mempunyai program jaminan kualitas yang efektif. Dengan pengendalian kualitas yang efektif akan menghasilkan produktivitas yang tinggi, biaya pembuatan barang keseluruhan yang lebih rendah serta faktor-faktor yang menyebabkan kegagalan produksi akan dapat ditekan sekecil mungkin. Semakin ketatnya persaingan, oleh karena itu perusahaan harus dapat menjalankan strategi bisnisnya yang tepat agar mampu bertahan dalam menghadapi persaingan yang terjadi di dunia industrialisasi. Setiap usaha dalam persaingan tinggi selalu berkompetisi dengan industri yang sejenis agar memenangkan kompetisi, pelaku bisnis harus memberikan perhatian penuh terhadap kualitas produk.

Pengendalian kualitas menurut teori Edwards Deming, mengemukakan bahwa proses industri harus di pandang sebagai 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

(Gasperz, 2005:9). Perhatian pada kualitas memberikan dampak positif kepada bisnis melalui dua cara yaitu dampak terhadap biaya-biaya produksi dan dampak terhadap pendapatan (Gasperz,2005:3). Dampak terhadap biaya produksi terjadi melalui proses pembuatan produk yang memiliki derajat konformasi yang tinggi terhadap standar-standarsehingga bebas dari tingkat kerusakan yang mungkin terjadi. Dampak terhadap peningkatan pendapatan terjadi melalui peningkatan penjualan atas produk yang berkualitas yang berharga tinggi.

Proses produksi yang memperhatikan kualitas akan menghasilkan produk yang bebas dari kerusakan. Hal ini dapat menghindarkan adanya pemborosan sehingga biaya produksi perunit dapat ditekan dan harga produk dapat menjadi kompetitif. Salah satu tujuan perusahaan adalah meningkatkan laba terutama dari kegiatan operasinya. Oleh karena itu, manajer perusahaan dalam mengambil keputusan-keputusan ditunjukkan untuk meningkatkan laba. Strategi bisnis untuk meningkatkan keunggulan bersaing dapat dilakukan melalui usaha peningkatan kualitas produk untuk mencapai standar kualitas yang telah ditentukan sesuai dengan spesifikasinya sehingga kepuasan konsumen tercapai apa yang diharapkan.

Menurut Moses L. Singgih dan Renanda (2008) Kualitas merupakan salah satu jaminan yang diberikan dan harus dipenuhi oleh perusahaan kepada pelanggan, karena kualitas suatu produk merupakan salah satu kriteria penting yang menjadi pertimbangan pelanggan dalam memilih produk. Kualitas juga merupakan salah satu indikator penting bagi perusahaan untuk dapat eksis ditengah ketatnya persaingan dalam dunia industri. Oleh karena itu, diperlukan perbaikan dan peningkatan kualitas secara terus menerus dari perusahaan sesuai dengan spesifikasi dan kebutuhan pelanggan. Kualitas suatu produk ditentukan oleh ciri-ciri produk itu. Segala ciri yang mendukung produk yang memenuhi persyaratan disebut karakteristik kualitas. Ciri-ciri itu mungkin ukuran, sifat fisika, kimia, daya tahan hidup dan yang lainnya. Pengendalian kualitas yang akan dilakukan berdasarkan data atribut. Data atribut yang terdapat dalam perusahaan berupa kecacatan atau kegagalan produk yang dihasilkan seperti kertas pembungkus sobek, tingkat kepadatan teh tidak sama dan lain-lain. *Six Sigma* merupakan cara pendekatan kualitas terhadap *Total Quality Management* (TQM). TQM menjadi perhatian di Amerika Serikat tahun 80-an dan ini merupakan suatu respon terhadap superioritas kualitas dari pabrikan Jepang dalam bidang automotif dan penyejuk ruangan. Banyak studi pada bidang penyejuk ruangan

mengemukakan bahwa kerusakan (*defect*) pada perusahaan Amerika Serikat lebih banyak dari perusahaan Jepang. Untuk membantu perusahaan supaya mampu memperbaiki program peningkatan kualitas, maka didirikan *Malcolm Balridge National Quality Award* dalam tahun 1987.

Pada umumnya sistem pengendalian kualitas seperti TQM dan lain-lain hanya menekankan pada upaya peningkatan terus menerus berdasarkan kesadaran mandiri dari manajemen. Dan perlu diadakan analisis untuk mengidentifikasi hal-hal yang menyebabkan cacat dalam tiap proses produksi. Dengan mengetahui penyebab kecacatan dapat dilaksanakan penanggulangan sehingga akan mengurangi tingkat cacat produk yang bisa merugikan dari pihak perusahaan. Oleh karena itu di masa datang perusahaan yang dapat bertahan dan memenangkan kompetisi yang semakin ketat adalah perusahaan yang bukan hanya dapat memahami dan memenuhi kebutuhan ataupun melebihi dari apa yang konsumen harapkan. Jadi perusahaan dituntut untuk lebih *responsive* dan *reaktif* terhadap keinginan konsumen. Sistem tersebut tidak memberikan solusi yang tepat mengenai terobosan-terobosan atau langkah-langkah yang seharusnya dilakukan untuk menghasilkan peningkatan kualitas secara dramatis menuju tingkat kegagalan = 0 (*zero defect*). Salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengurangi jumlah cacat dan melakukan inspeksi menggunakan metode *Six Sigma*. *Six Sigma* adalah suatu visi peningkatan kualitas menuju target 3,4 kegagalan per sejuta kesempatan untuk setiap transaksi produk barang dan jasa (Gasperz, 2005:310). *Six Sigma* dapat dijadikan ukuran kinerja sistem industri yang memungkinkan perusahaan melakukan peningkatan yang luar biasa dengan terobosan strategi yang aktual. Jadi *Six Sigma* merupakan suatu metode atau teknik pengendalian dan peningkatan kualitas dramatis yang merupakan terobosan baru dalam bidang manajemen kualitas juga dapat sebagai pengendalian proses industri yang berfokus pada pelanggan dengan memperhatikan kemampuan proses. Semakin tinggi target sigma yang dicapai maka kinerja sistem industri semakin membaik.

Penelitian yang dilakukan oleh Yusuf Latief dan Retyaningsih Puji Utami (2009) meneliti Penerapan Pendekatan Metode Six Sigma Dalam Penjagaan Kualitas Pada Proyek Konstruksi memberikan hasil bahwa keberhasilan metode Six Sigma dalam industri manufaktur perlu diambil sisi-sisi positif dalam penerapannya di proyek konstruksi. Sebagian besar industri konstruksi baru mencapai tahapan 3-Sigma. Dalam

industri konstruksi sendiri pengendalian mutu dapat di control melalui dua aspek yang pertama dari sisi manajemennya (proses) dan yang kedua dari sisi produknya. Penerapan metode Six Sigma pada industri konstruksi dan industri manufaktur tentu ada perbedaan, untuk itu dalam skripsi ini akan menggunakan metode Six Sigma pada industri manufaktur karena produksinya berlokasi di bawah tempat yang terlindungi yaitu pabrik dan terhindar dari pengaruh cuaca buruk yang mengacaukan.

"National Garment" merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur, kegiatan yang dilakukan perusahaan mencakup pembuatan kaos, kemeja, jaket, celana untuk umum maupun instansi pemerintahan. Hampir semua produk yang diproduksi oleh perusahaan ini merupakan produk yang berkualitas tinggi dan sudah memasuki pasar internasional. Saat ini instansi atau brand kaos (distro) di Indonesia semakin bertambah sehingga permintaan akan kaos, kemeja, celana dan jaket juga semakin meningkat, untuk itu diperlukan adanya peningkatan kinerja dan efisiensi perusahaan. Upaya meningkatkan kinerja dan efisiensi perusahaan tersebut dilakukan melalui beberapa hal seperti faktor perencanaan, pengadaan material, logistik, distribusi dan transportasi. Suatu sistem penjadwalan yang tepat waktu menjadi hal yang perlu diperhatikan terutama dalam proses pengadaan dan material produksi. Terjadinya keterlambatan dan ketidakpastian jumlah produksi mengakibatkan masalah pada penundaan proses operasi serta peningkatan biaya. Masalah ini akan menjadi sangat kompleks dan saling berhubungan karena segala kegiatan yang ada membentuk kesatuan yang terintegrasi.

Pada perusahaan National Garment, Quality Control dilakukan pada bahan baku, bahan dalam proses dan produk akhir. Selain itu, juga dilakukan penelitian dan pengembangan guna meningkatkan kualitas dan melakukan pemecahan terhadap masalah yang terjadi, yang memiliki wewenang dan tanggung jawab terhadap pengendalian kualitas adalah departemen Quality Control.

Pengujian dilakukan setiap ada barang datang terlebih untuk bahan baku. Barang yang diuji, diambil secara acak atau random. Hal ini dilakukan agar barang yang datang sesuai dengan standar kualitas yang disepakati. Dalam melakukan penentuan batas kontrol atas dan bawah biasanya berdasarkan kesepakatan yang dilakukan antar bagian.

Penanganan yang dilakukan apabila tidak sesuai dengan batas kontrol adalah bagian QC berdiskusi dengan pihak lain yang memiliki kepentingan tentang langkah

yang akan di ambil.untuk produk jadi,apabila masih dapat diterima maka produk tetap dipasarkan dengan catatan-catatan tertentu dan apabila tidak dapat di tolerir maka produk dijadikan barang gagal produksi.sedangkan untuk bahan baku,apabila tidak sesuai,bagian QC melaporkan kepada pihak marketing,agar pihak marketing dapat melakukan tindakan seperti mengkomplain kepada supplier.apakah akan di retur atau potong harganya sesuai dengan kesepakatan yang telah dibuat sebelumnya.alternatif lain yang di ambil adalah mencampur bahan baku kualitas tidak baik dengan kualitas baik.dengan komposisi tertentu sehingga menghasilkan kualitas yang baik.pengendalian kualitas tidak hanya kegiatan inspeksi ataupun menentukan apakah produk itu baik (accept) atau jelek (reject).pengendalian kualitas dilakukan mulai dari proses input informasi bahan baku dari pihak marketing dan purchasing hingga bahan baku tersebut masuk ke pabrik dan bahan baku diolah di pabrik (fase transformasi) yang akhirnya dikirim ke pelanggan.

Perusahaan National Garment juga melakukan pengendalian kualitas mulai dari input bahan baku datang,bahan dalam kualitas hingga keluar outputnya produk jadi.setiap proses diambil sampel secara acak.pengendalian kualitas yang dilakukan meliputi analisis bahan baku (kain) seperti analisis komposisi dan pengukuran panjang dan lebar bahan. hal ini dilakukan agar produk yang sampai ditangan pembeli atau pelanggan mempunyai kualitas yang baik.

Dalam mengurangi jumlah kecacatan produk tersebut pada periode yang akan datang diperlukan antisipasi yakni adanya pengendalian kualitas produk. Untuk itu terlebih dahulu harus dilakukan pengukuran kualitas produk untuk mengetahui ukuran kecacatan produk terhadap jumlah produksi yang direncanakan. Dengan melihat kenyataan di atas, maka penelitian yang diajukan adalah : ANALISIS QUALITY CONTROL PADA SABLON KAOS DI PERUSAHAAN NATIONAL GARMENT DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA

### **1.1 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan di atas dapat diambil suatu rumusan masalah sebagai berikut:

1. Berapa nilai *six sigma* kecacatan pada hasil produksi?
2. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kecacatan pada hasil produksi?

3. Apakah ada usulan rekomendasi perbaikan?

### **1.2 Batasan Masalah**

Pembatasan masalah dalam penelitian diperlukan agar ruang lingkup menjadi jelas dan tidak meluas ke hal-hal yang tidak diinginkan. Pembatasan masalah dalam penelitian ini meliputi hal-hal sebagai berikut:

1. Data diambil sebatas hanya pada bagian Quality Control
2. Data yang diambil hanya pada bagian Quality Control pada periode januari 2015 sampai november 2015

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan dari penelitian ini berdasarkan rumusan masalah di atas adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui dan menghitung nilai six sigma
2. Mengidentifikasi faktor cacat apa saja yang menyebabkan kecacatan pada hasil produksi

### **1.4 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat dari penelitian ini antara lain :

1. Untuk menambah wawasan dan pengetahuan tentang Quality Control perusahaan serta mendapat gambaran sebenarnya antara teori yang didapatkan dengan fakta di lapangan.
2. Perusahaan dapat menggunakan hasil dari penelitian sebagai salah satu hasil pertimbangan meningkatkan Quality Control NATIONAL GARMENT.
3. Diharapkan menjadi masukan dan evaluasi serta sebagai referensi untuk penelitian terkait dan sumber informasi mengenai salah satu metode pengukuran Quality Control yaitu *six sigma* yang secara nyata dapat diterapkan pada perusahaan.

### **1.5 Sistematika Penelitian**

Untuk lebih terstrukturanya penulisan tugas akhir ini maka selanjutnya sistematika penulisan ini disusun sebagai berikut :

## **BAB I PENDAHULUAN**

Memuat latar belakang, rumusan permasalahan, batasan permasalahan, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan laporan TA.

## **BAB II LANDASAN TEORI**

Memuat kajian literatur deduktif dan induktif yang dapat membuktikan bahwa topik TA yang diangkat memenuhi syarat dan kriteria yang telah dijelaskan di atas.

## **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Mengandung uraian tentang kerangka dan bagan alir penelitian, teknik yang dilakukan, model yang dipakai, pembangunan dan pengembangan model, bahan atau materi, tata cara penelitian dan data yang akan dikaji serta cara analisis yang dipakai.

## **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Pada sub bab ini tentang data yang diperoleh selama penelitian dan bagaimana menganalisa data tersebut. Hasil pengolahan data ditampilkan baik dalam bentuk tabel maupun grafik. Yang dimaksud dengan pengolahan data juga termasuk analisis yang dilakukan terhadap hasil yang diperoleh. Pada sub bab ini merupakan acuan untuk pembahasan hasil yang akan ditulis pada sub bab V yaitu pembahasan hasil.

## **BAB V PEMBAHASAN**

Melakukan pembahasan hasil yang diperoleh dalam penelitian, dan kesesuaian hasil dengan tujuan penelitian sehingga dapat menghasilkan sebuah rekomendasi.

## **BAB VI PENUTUP**

Berisi tentang kesimpulan terhadap analisis yang dibuat dan saran-saran atau hasil yang dicapai dan permasalahan yang ditemukan selama penelitian, sehingga perlu dilakukan rekomendasi untuk dikaji pada penelitian lanjutan.

## **DAFTAR PUSTAKA**

## **LAMPIRAN**