

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia industri saat ini mengalami era globalisasi dimana semakin hari semakin dihadapkan dengan banyaknya persaingan antar perusahaan-perusahaan yang saling berlomba untuk menjadi yang terbaik di bidangnya, dapat dilihat dari sistem perindustrian baik *ekspor* maupun *impor* sendiri mulai menjadi sektor yang patut untuk di perhatikan dalam siklus perdagangan di era global. Persaingan yang ketat di dunia industri menuntut setiap pelaku industri mencari cara untuk meningkatkan kualitas produk dan memasarkan produknya dengan kualitas yang terbaik. Cara untuk mengetahui suatu produk yang baik berasal dari keinginan konsumen, karena selera konsumen terhadap suatu produk yang dibutuhkan harus sesuai dengan apa yang dihasilkan oleh produsen. Untuk menciptakan sebuah produk yang berkualitas sesuai dengan keinginan konsumen tidak harus mengeluarkan biaya yang lebih besar. Maka dari itu, diperlukan sebuah program peningkatan kualitas yang baik, dengan tujuan menghasilkan produk yang lebih baik (*better*) dan dengan biaya lebih rendah (*at lower cost*).

Manusia bukanlah satu - satunya faktor yang harus diamati, diteliti, dianalisa, dan diperbaiki dalam usaha untuk meningkatkan produktivitas, tetapi juga faktor - faktor lain berupa mesin, peralatan kerja, bahan baku, bangunan pabrik, dan lain juga harus dipertimbangkan. Kualitas menjadi faktor dasar keputusan konsumen dalam produk dan jasa. Perilaku konsumen tersebut tidak membedakan apakah konsumen itu perorangan, kelompok industri, program pertahanan militer, atau toko pengecer. Oleh karena itu, kualitas merupakan faktor kunci yang membawa keberhasilan bisnis, pertumbuhan dan peningkatan posisi bersaing. Program jaminan kualitas produk yang efektif dapat menghasilkan kenaikan penetrasi pasar dengan produktivitas lebih tinggi,

dan biaya pembuatan barang dan jasa keseluruhan yang lebih rendah (Montgomery, 1998).

Kualitas menjadi sangat penting dalam memilih produk disamping faktor harga yang bersaing. Perbaikan dan peningkatan kualitas produk dengan harapan tercapainya tingkat cacat produk mendekati *zero defect* membutuhkan biaya yang tidak sedikit. Perbaikan kualitas dan perbaikan proses terhadap sistem produksi secara menyeluruh harus dilakukan jika perusahaan ingin menghasilkan produk yang berkualitas baik dalam waktu yang relatif singkat. Suatu perusahaan dikatakan berkualitas bila perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang baik dengan proses terkendali. Dengan adanya pengendalian kualitas diharapkan perusahaan mampu dengan efektif melaksanakan proses pengendalian terhadap sistem produksi perusahaan agar produk yang dihasilkan dapat memiliki tingkat pencegahan cacat seminimal mungkin.

PT. Sport Glove Indonesia adalah perusahaan yang bergerak dalam industri manufaktur, PT. Sport Glove Indonesia merupakan salah satu perusahaan manufaktur pembuat sarung tangan kulit yang terletak di wilayah Pandowoharjo, Sleman. Jenis produksi perusahaan Sport Glove Indonesia adalah *Make to Order* yaitu disesuaikan dengan jumlah pesanan konsumen. PT. Sport Glove Indonesia merupakan perusahaan pembuat sarung tangan kulit terbesar di Indonesia dengan tingkat penjualan sampai ke luar negeri, perusahaan selalu mengutamakan kualitas produknya agar menjadi perusahaan yang menciptakan produk dengan kualitas yang terbaik, hal ini terbukti dengan target ekspor perusahaan yang cukup besar yaitu sebesar 100%, produk dari PT. Sport Glove Indonesia sudah dipasarkan sampai ke Amerika, Malaysia, Singapura, Jepang, Kanada, Belanda, dan Perancis, untuk pemasaran di Indonesia sendiri PT. Sport Glove Indonesia tidak ada karena perusahaan tidak menjual produknya di Indonesia hanya di jual di luar negeri.

PT. Sport Glove Indonesia yang membuat berbagai jenis sarung tangan dari berbagai merek. Dari berbagai jenis sarung tangan selalu terdapat kualitas dan keunggulan barang yang berbeda-beda. Oleh karena itu pada penelitian kali ini peneliti akan lebih berfokus kepada tingkat pengendalian kualitas dengan cara melihat seberapa besar kecacatan yang terjadi selama pengerjaan sarung tangan dan melakukan sebuah perhitungan untuk mengetahui tingkat cacat pada produk sarung tangan yang merupakan produk utama perusahaan ketika masuk pada tahapan *Quality Control*.

Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah salah satu metode pengendalian kualitas yaitu metode *Six Sigma*. *Six sigma* merupakan sebuah metode yang *komprehensif* dan *fleksibel* untuk melakukan proses perbaikan secara berkesinambungan. Keunikan metode *six sigma* adalah dikendalikan oleh pemahaman yang kuat terhadap kebutuhan pelanggan (Samadhi, 2008). Metodologi *six sigma* adalah DMAIC: *define, measure, analyze, improve, control* (Gaspersz, 2007). DMAIC merupakan suatu proses *closed-loop* yang menghilangkan langkah-langkah proses yang tidak produktif, sering berfokus pada pengukuran-pengukuran baru dan menerapkan teknologi untuk peningkatan mutu menuju target *six sigma* (Supriyanto, 2004).

Dengan pendekatan metode *Six Sigma* diharapkan mampu untuk meminimalisir tingkat cacat pada produk sarung tangan di PT. Sport Glove Indonesia.

Sesuai dengan latar belakang penelitian tersebut maka dalam penyusunan Tugas Akhir ini penulis mengambil judul “**Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Produk Sarung Tangan Dengan Metode *Six Sigma***”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan diatas, maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Berapa besarnya tingkat *sigma* produk dengan menggunakan metode *six sigma*?
2. Berapa nilai dari DPMO (*Defect Per Million Opportunities*) dan CTQ (*Critical to Quality*) pada proses produksi sarung tangan?
3. Apa sajakah faktor-faktor penyebab terjadinya cacat produk pada sarung tangan?

1.3 Batasan Masalah

Agar penelitian yang dilakukan lebih terarah, sesuai dengan tujuan penelitian maka perlu adanya batasan-batasan masalah antara lain :

1. Penelitian dilakukan di PT. Sport Glove Indonesia.
2. Metode yang digunakan adalah metode pengendalian kualitas *Six Sigma* .
3. Data yang digunakan merupakan data yang didapatkan dari bank data perusahaan untuk periode produksi selama 1 tahun.
4. Faktor yang diamati adalah penyebab terjadinya cacat produk sarung tangan.

5. Penelitian dilakukan pada bagian *Quality Control* dan proses produksi sarung tangan.
6. Tahap *improve* hanya sebatas usulan pada pihak perusahaan.
7. Tahap *control* dilakukan oleh perusahaan.

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui besarnya tingkat *sigma* produk dengan menggunakan metode *six sigma*.
2. Untuk mengetahui nilai DPMO (*Defect Per Million Opportunities*) dan CTQ (*Critical to Quality*).
3. Untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya cacat produk pada sarung tangan.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang ingin dicapai oleh penulis diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Bagi penulis sebagai sarana penerapan ilmu pengetahuan tentang aplikasi perhitungan *Six Sigma* sehingga dapat menambah wawasan dan pengetahuan.
2. Bagi perusahaan dengan adanya pengendalian kualitas pada proses produksi sarung tangan diharapkan dapat mengurangi jumlah produk cacat dan bisa menghasilkan produk yang berkualitas sesuai dengan yang diharapkan oleh *customer*.
3. Mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan pada produk sehingga dapat diambil tindakan perbaikan.
4. Bagi pembaca dapat digunakan sebagai *referensi* untuk menambah wawasan dan ilmu pengetahuan serta dapat digunakan sebagai pembanding bagi penelitian yang akan datang.

1.6 Sistematika Penelitian

Untuk memudahkan penulisan, pembahasan dan penilaian tugas akhir ini, maka dalam pembuatannya akan dibagi menjadi beberapa bab dengan sistematika sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Merupakan pengantar dari penulisan laporan menuju pada pembahasan yang lebih lanjut. Pada bab ini diuraikan mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, posisi penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II KAJIAN PUSTAKA

Pada bab ini akan diuraikan secara teoritis yang mendukung dari teori yang disusun oleh penyusun dan penulisan tugas akhir ini. Hal ini bisa didukung dengan kajian-kajian yang ada yang berupa kajian induktif (penelitian terdahulu) dan kajian pustaka.

BAB III METODE PENELITIAN

Merupakan uraian mengenai objek penelitian, jenis-jenis data yang digunakan, metode pengumpulan data, pengolahan data dan kerangka penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Merupakan uraian tentang menyajikan teknik pengumpulan data yang diperlukan dan teknik pengolahan data yang digunakan dalam pemecahan masalah, yang akan membahas mengenai pengolahan data menggunakan metode *Six Sigma*.

BAB V PEMBAHASAN

Berisikan pembahasan tentang hasil-hasil analisa dari pengolahan data-data yang diperoleh di tempat penelitian.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Merupakan uraian tentang kesimpulan dan saran yang diberikan berdasarkan hasil penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN