

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kualitas produk menjadi perhatian penting bagi perusahaan dalam menciptakan sebuah produk. Produk yang berkualitas menjadi kriteria utama konsumen dalam pemilihan produk yang ditawarkan oleh perusahaan. Perusahaan senantiasa mampu mempertahankan dan meningkatkan kualitas produk guna memenuhi keinginan konsumen. Dengan produk yang berkualitas perusahaan dapat bersaing dengan para kompetitor dalam menguasai pangsa pasar.

Dengan memberikan perhatian pada kualitas akan memberikan dampak yang positif kepada bisnis melalui dua cara yaitu dampak terhadap biaya produksi dan dampak terhadap pendapatan (Gaspersz, 2005). Dampak terhadap biaya produksi terjadi melalui proses pembuatan produk yang memiliki derajat konformasi yang tinggi terhadap standar-standar sehingga bebas dari tingkat kerusakan. Dampak terhadap peningkatan pendapatan terjadi melalui peningkatan penjualan atas produk berkualitas yang berharga kompetitif. Dengan memperhatikan aspek kualitas produk, maka tujuan perusahaan untuk memperoleh laba yang optimal dapat terpenuhi sekaligus dapat memenuhi tuntutan konsumen akan produk yang berkualitas dan harga yang kompetitif.

Salah satu aktifitas dalam menciptakan kualitas agar sesuai standar yang telah ditetapkan adalah dengan menerapkan sistem pengendalian kualitas yang tepat, mempunyai tujuan dan tahapan yang jelas, serta memberikan inovasi dalam melakukan pencegahan dan penyelesaian masalah-masalah yang dihadapi perusahaan. (Gaspersz, 2005). Kegiatan pengendalian kualitas dapat membantu perusahaan mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya dengan melakukan pengendalian terhadap tingkat

kerusakan produk sampai pada pencapai terbaik dengan melakukan perbaikan secara terus menerus.

Pengendalian kualitas menjadi sangat penting dan perlu untuk direalisasikan agar perusahaan mengetahui terjadinya penyimpangan dalam proses produksi yang akan menimbulkan kecacatan sehingga dapat diminimalkan dan mencegah kemungkinan terjadinya kerusakan sekecil mungkin. Salah satu metode untuk pengendalian kualitas dengan menggunakan *six sigma* dimana dengan pendekatan tersebut mampu untuk melihat penyimpangan yang terjadi sehingga pada akhirnya diharapkan mampu untuk meminimalkan kecacatan.

Six sigma merupakan cara pendekatan kualitas terhadap *Total Quality Management*. Pertama kalinya metode *six sigma* diterapkan oleh perusahaan Motorola pada tahun 1986 dalam melakukan manajemen kualitasnya dan terbukti Motorola mampu menjawab tantangan bahwa selama kurang lebih 10 tahun mengimplementasikan *six sigma* telah tercapai tingkat kualitas 3,4 DPMO (*depect per million oppurtunities*). Menurut Pete dan Holpp (2002) pengendalian kualitas dengan *Six sigma* menggunakan metode *DMAIC* atau *Define, Measure, Analyze, Improve, and Control*. Dengan metode *DMAIC* perusahaan dapat melakukan peningkatan kualitas secara terus menerus dalam mencapai target *six sigma* dengan harapan mampu meminimalkan produk cacat.

Perusahaan Raja Topi Konveksi merupakan salah satu usaha yang memproduksi berbagai macam sandang seperti baju kaos, kemeja, celana, topi, tas, dll. Permasalahan yang muncul yaitu dalam produksinya perusahaan masih menghasilkan produk cacat. Berdasarkan data perusahaan tingkat cacat produk masih berfluktuasi dan pada bulan Juni 2016 tingkat cacat sebesar 6,06 % atau 227 unit cacat dari 3750 unit produksi. Langkah yang harus dilakukan yaitu melakukan analisis kualitas untuk menentukan kualitas produk saat ini atau *baseline* kinerja yang dicapai perusahaan sebagai tahap awal dalam meningkatkan kualitas produk. Dalam penelitian ini yang menjadi fokus penelitian yaitu pada produk topi yang dihasilkan oleh Raja Topi Konveksi karena produk topi menjadi produk unggulan dari perusahaan. Berdasarkan data produksi konveksi Raja Topi produksi topi pada bulan Juni 2016 sebesar 3750 unit sedangkan

untuk produksi baju kaos dan kemeja masing-masing sebesar 1100 unit dan 640 unit. Hal tersebut produk topi memiliki proporsi lebih besar dibandingkan produk lainnya sehingga tujuan pengendalian kualitas *six sigma* mampu mengetahui tingkat atau proporsi cacat dari proses produksi dalam sejuta kesempatan. Analisis kualitas produk dengan pendekatan *six sigma* melalui tahapan *DMAIC* pada perusahaan Raja Topi konveksi untuk mengetahui karakteristik cacat produk topi yang terjadi dan kinerja proses produksi dalam menghasilkan produk yang sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan sehingga perusahaan dapat memperbaiki faktor penyebab cacat produk dalam upaya meminimalkan cacat dan meningkatkan kualitas secara terus menerus.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian diatas analisis kualitas produk menggunakan metode *six sigma* melalui tahapan *define, measure, analyze, improve, control (DMAIC)*. Adapun rumusan masalah dalam penulisan ini adalah :

1. Berapa tingkat cacat dan tingkat sigma dari produk topi yang diproduksi oleh konveksi Raja Topi?
2. Apa faktor yang menyebabkan cacat produk topi pada konveksi Raja Topi?
3. Bagaimana rencana perbaikan terhadap faktor penyebab cacat produk topi pada konveksi Raja Topi?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan permasalahan yang telah didapat, adapun tujuan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Menentukan tingkat cacat produk yang terjadi pada produk topi Raja Topi Konveksi.
2. Mengidentifikasi faktor-faktor yang menjadi penyebab cacat produk topi.
3. Memberikan saran perbaikan terhadap faktor penyebab dalam upaya meminimalkan cacat pada produk topi.

1.4 Batasan Penelitian

Dalam penelitian diperlukan batasan-batasan agar penelitian dapat lebih objektif atau tidak menyimpang dari topik penelitian. Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Penelitian dilakukan pada konveksi Raja Topi.
2. Penelitian dilaksanakan dari tanggal 11 Juli 2016 sampai dengan tanggal 10 Agustus 2016.
3. Jenis produk yang diteliti adalah produk topi produksi Raja Topi Konveksi.
4. Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu *Six Sigma* dengan tahapan *DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control)*. Pada penelitian ini tidak sampai pada tahap *control* dan tahap *improve* penulis hanya memberikan sebatas saran dan masukan untuk dapat mempertahankan dan meningkatkan kualitas produk.
5. Variabel yang diukur dalam produksi topi yaitu variabel keliling lingkaran topi, panjang caps topi, lebar caps topi, dan tinggi topi.

1.5 Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan diatas, adapun manfaat yang didapat adalah :

1. Perusahaan dapat mengetahui kualitas produk topi sebagai tambahan informasi bagi manajemen dalam menentukan standar kualitas produk.
2. Perusahaan dapat mengetahui penyebab-penyebab cacat produk topi dalam meningkatkan kualitas produk dalam memenuhi harapan pelanggan.
3. Dapat melakukan perbaikan kinerja perusahaan dalam meningkatkan kualitas produk dengan meminimalkan cacat produk.

1.6 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika dalam penulisan ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan. Bab ini menjelaskan latar belakang dilakukannya penelitian sehingga ditemukan permasalahan dan tujuan yang ingin dicapai berdasarkan batasan-batasan masalah sehingga didapat manfaat dalam penelitian.

BAB II KAJIAN PUSTAKA

Bab ini berisikan kajian teori dan kajian empiris sesuai dengan topik pembahasan. Kajian teori berisikan teori-teori maupun pengertian-pengertian mengenai topik pembahasan. Kajian empiris berisikan hasil penelitian terdahulu mengenai topik pembahasan yang sama dan sejauh mana topik tersebut dibahas.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan objek penelitian, jenis data, metode pengambilan data, metode pengolahan data, dan alur penelitian yang akan dilakukan. Bab ini menjelaskan rincian-rincian tahapan dalam penelitian mulai dari identifikasi objek penelitian, jenis data yang diambil dalam penelitian dengan menggunakan metode pengambilan data sehingga dapat diolah dan dianalisis sehingga dapat diambil kesimpulan.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan informasi dan data yang diperoleh dalam penelitian serta proses pengolahan data tersebut. Bab ini menjelaskan sejarah umum perusahaan, sistem produksi perusahaan, dan data-data yang diperoleh kemudian dilakukan proses pengolahan data.

BAB V PEMBAHASAN

Bab ini menjelaskan pembahasan-pembahasan yang lebih kritis mengenai pengolahan data sebelumnya serta analisa-analisa dari perhitungan yang telah diperoleh kemudian dapat menemukan rujukan perbaikan berdasarkan perhitungan yang telah dilakukan sebelumnya.

BAB VI PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dan saran. Bab ini menjelaskan kesimpulan yang diperoleh dalam pengolahan dan analisis data sehingga dapat menjawab persoalan dalam penulisan ini. Saran ditujukan kepada perusahaan berupa rekomendasi perbaikan dan saran kepada penulis pribadi maupun pembaca.

