

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Penelitian**

Perkembangan industri menuntut perusahaan didalam negeri untuk saling berkompetisi dalam menyediakan produk yang berkualitas oleh karena itu para pelaku industri/usaha saling berlomba dengan memberikan pelayanan terbaik kepada konsumen. Perbaikan dengan meningkatkan kinerja perusahaan terus dilakukan untuk menjaga kualitas barang dan jasa agar berada pada tingkat sesuai yang diharapkan.

Menurut penjelasan Heizer & Render (2017: 216) pengendalian kualitas adalah elemen penting dalam perusahaan dan memiliki beberapa tujuan yaitu untuk memperbaiki reputasi perusahaan, agar liabilitas produk baik yakni standar produk yang sesuai memenuhi standar legalisasi produk juga mendapat undang-undang keamanan produk bagi konsumen, dan yang terakhir yaitu implikasi global yaitu agar perusahaan dapat bersaing secara efektif dalam ekonomi global oleh karena itu perusahaan harus memenuhi standar kualitas global.

Secara arti lebih dalam pengendalian kualitas dijelaskan lebih dalam menurut Bonar & Lutfhi (2018: 221) adalah suatu teknik dan aktivitas/ tindakan yang terencana yang dilakukan untuk mencapai, mempertahankan dan meingkatkan kualitas suatu produk dan jasa agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan dapat memenuhi kepuasan konsumen. Pengendalian kualitas dapat juga diartikan sebagai merupakan salah satu kebijaksanaan penting dalam meningkatkan daya

saing produk yang harus memberikan kepuasan kepada konsumen melebihi atau paling tidak output yang dihasilkan sama dengan kualitas produk kompetitor dari hasil evaluasi secara kontinu dari faktor-faktor yang mempengaruhi spesifikasi produk.

Upaya dalam memenuhi kriteria dan mengurangi kecacatan produk secara menyeluruh dapat dilakukan dengan menerapkan tools and method dalam proses pengendalian kualitas/mutu. Salahsatu metode dengan tingkat kesesuaian dan dapat meminimalkan variansi karakteristik kualitas dengan mencapai zero defect adalah dengan metode six sigma. Dimana menurut Bonar & Lutfhi (2018: 211) Six Sigma adalah suatu besaran yang dapat kita terjemahkan sebagai suatu proses pengukuran dengan menggunakan tools-toolsstatistic dan teknik untuk mengurangi cacat hingga tidak lebih dari 3,4 DPMO (*Defect per Million Opportunities*) atau 99,99966 persen difokuskan untuk mencapai kepuasan pelanggan. Six Sigma adalah pendekatan disiplin yang berdasarkan pada lima tahap DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control*).

Gagasan utama six sigma menurut Hamming (2019: 233) Six sigma dapat mengukur berapa banyak cacat yang ada dalam suatu proses, secara sistematis dapat digambarkan bagaimana cara menghapus cacat itu dan mendapat keluaran yang bebas atau dekat dengan bebas cacat/*zero defect*. Artinya metode six sigma merupakan perbaikan output perusahaan dengan penghapusan cacat untuk mencapai *zero defect* atau 3,4 kerusakan dari 1.000.000 keluaran.

Menurut Antony dalam Bayu (2017: 112) Penerapan six sigma tidak hanya efektif di perusahaan besar, tetapi di perusahaan kecil dan menengah pun efektivitas

penerapan six sigma dapat diperoleh bahkan hasil yang di peroleh lebih cepat dan lebih nyata dibanding dengan perusahaan besar. Dengan demikian metode six sigma merupakan metode dalam pengendalian kualitas yang tepat diteapkan bagi perusahaan skala kecil dan menengah.

Secara umum pelaku usaha di Indonesia terdiri dari beberapa sektor dan tingkatan. Keseluruhan jumlah terbanyak berada pada tingkat mikro, kecil, dan menengah yaitu di UMKM. Berdasarkan laporan Badan Standarisasi Nasional (BSN) pada tahun 2020 menyebutkan bahwa UMKM merupakan pilar dari jalannya perekonomian Indonesia, dari hasil laporan yang ada jumlah UMKM sekitar 62 juta, ternyata berkontribusi 60% kepada PDB Indonesia. Kemudian UMKM menyerap Sekitar 155 juta pekerja atau 97% dari daya serap tenaga kerja dunia usaha. Salahsatu bidang pertumbuhan UMKM yang terus meningkat dari tabel perumbuhan produksi tahunan Badan Pusat Statistika (BPS) pada usaha mikro dan kecil yaitu bidang tekstil dengan nilai pertumbuhan 3,68% dan pakaian jadi 4,86% untuk tahun 2019.

Bikinbaju.team meupakan salah satu perusahaan konveksi busana pria yang ada di Kabupaten Tasikmalaya yang masih termasuk kategori UMKM dimana berdasarkan hasil wawancara penlis kepada pemilik perusahaan. menyebutkan bahwa kerapkali perusahaan mengalami permasalahan terkait *Quality control* seperti contoh pada bulan Februari terjadi kerusakan baju sebanyak 180 pcs dari kerusakan sablon dari total produksi 950 pcs dan bulan maret 120 pcs dari bordiran dari total produksi 1000 pcs. Jumlah kerusakan lainnya secara kolektif atau seluruh tahapan kegiatan belum termasuk kedalam angka tersebut. Artinya akan berakibat

fatal pada perusahaan karena kerusakan besar terjadi satu tahapan rangkaian kerja pun tinggi.

Beberapa kesalahan yang mengakibatkan kerusakan produk dari Bikinbaju.team dikarenakan tidak atau belum digunakannya *tools and method* seperti Six Sigma ( $6\sigma$ ) dalam penyelesaian pengendalian kualitas/mutu sehingga setiap kesalahan kegiatan yang terjadi tidak dapat diidentifikasi dan diperbaiki dengan tepat, namun bilamana perusahaan konveksi Bikinbaju.team menerapkan metode pengendalian kualitas Six Sigma ( $6\sigma$ ) setiap *Critical To-Quality* akan dikendalikan dalam tahap *Improve* dalam DMAIC sehingga akan mencapai mencapai nilai sigma yang lebih baik.

Berdasarkan latar belakang yang telah jelaskan diatas maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul **“Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Menggunakan Metode Six Sigma Pada Perusahaan Konveksi Bikinbaju.Team Kabupaten Tasikmalaya”**

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan masalah pokok yang ada pada latar belakang, maka masalahnya dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Bagaimana pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan konveksi Bikinbaju.team Tasikmalaya selama proses produksi?
2. Bagaimana penerapan Six Sigma pada pengendalian kualitas produk pada perusahaan konveksi Bikinbaju.team Tasikmalaya?

3. Faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya produk cacat pada perusahaan konveksi Bikinbaju.team Tasikmalaya?

## **1.2 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui dan menganalisis:

1. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan konveksi Bikinbaju.team Tasikmalaya selama proses produksi
2. Penerapan Six Sigma pada pengendalian kualitas produk pada perusahaan konveksi Bikinbaju.team Tasikmalaya.
3. Faktor penyebab terjadinya produk cacat pada perusahaan konveksi Bikinbaju.team Tasikmalaya

## **1.3 Kegunaan Hasil Penelitian**

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat berguna baik secara teoris maupun secara praktis:

1. Kegunaan secara teoritis

Secara teoritis penelitian ini diharapkan memberikan kontribusi pemikiran mengenai pengendalian mutu/kualitas dan pemahaman mengenai implementasi six sigma dalam pengendalian kualitas perusahaan.

2. Kegunaan secara praktis

Secara praktis penelitian diharapkan dapat di aplikasikan sebagai acuan konsep dalam pemecahan masalah dalam pengendalian kualitas/mutu bagi perusahaan dan pelaku usaha karena secara ilmiah metode six sigma merupakan metode ideal dan mampu diterapkan dalam berbagai jenis

perusahaan untuk meminimalisir variansi karakteristik kualitas atau untuk mencapai *zero defect*.

## **1.4 Lokasi dan Jadwal Penelitian**

### **1.4.1 Lokasi penelitian**

Rencana pelaksanaan penelitian yang dilakukan penulis yaitu di perusahaan koveksi Bikinbaju.team yang berlokasi di Desa Margaluyu Kecamatan Manonjaya Kabupaten Tasikmalaya.

### **1.4.2 Jadwal Penelitian**

Perencanaan jadwal penelitian yang dilaksanakan penulis di perusahaan konveksi Bikinbaju.team terhitung dari Tanggal 15 Agustus 2020 sampai dengan 5 Juli 2021. Adapun rencana jadwal penelitian dapat dilihat pada Lampiran I.