# Bab 1
# Pendahuluan

## 1.1 Latar Belakang Masalah

Dunia industri pada era milenial saat ini semakin berkembang dan memicu persaingan dari berbagai perusahaan besar, menengah maupun perusahaan kecil untuk menarik konsumen sebanyak-banyaknya dengan tujuan untuk mendapatkan keuntungan, agar perusahaan bisa maju kearah yang lebih baik dan semakin berkembang. Kualitas adalah salah satu faktor yang menjadi acuan konsumen dalam membeli sesuatu yang bisa memenuhi hasrat, serta menjadi keuntungan untuk mereka dalam proses pembelian. Meningkatkan kualitas produk tentunya akan memberikan jaminan kepada konsumen bahwa perusahaan mampu memberikan pelayanan terbaik dalam memenuhi permintaan konsumen [1].

Kemudahan penggunaan produk menjadi faktor penting untuk menarik konsumen membeli suatu produk yang di produksi perusahaan. Menurut H Henny, I Andriana, A N Latifah dan H Haryanto ilmu pengetahuan menjadi hal yang sangat penting, perusahaan harus mampu mengikuti kemajuan teknologi untuk terus berinovasi dan menciptakan produk serta jasa. Selain itu, perusahaan dituntut untuk terus memperhatikan efisiensi, biaya dan kualitas [2]. Pengendalian kualitas merupakan standar mana yang harus ditetapkan, menentukan serta memperbaiki lalu diimplementasikan dengan melakukan pekerjaan sesuai standar operasional perusahaan. Sedangkan menurut Fera Elza dan Alam Santosa kualitas merupakan suatu yang penting dalam setiap proses produksi, untuk menjaga yang dihasilkan suatu produk membutuhkan strategi yang dapat menjamin kualitas tetap stabil [3].

UKM Hegar adalah perusahaan yang bergerak dibidang jasa bordir dan *digital printing* yang berlokasi di jalan raya Leles-Kadungora, Garut, Jawa Barat. Awal tahun 2008 UKM Hegar memulai usaha dengan mendirikan sebuah konveksi kecil, namun seiring dengan bertambahnya produksi dan permintaan konsumen meningkat pada tahun 2019 akhir perusahaan ini sedang dalam proses meningkatkan usahanya menjadi perusahaan berbadan hukum *Commanditaire*

*Vennootschap* (CV) tetapi belum bisa terealisasikan sampai saat ini karena keadaan perusahaan yang belum stabil. Meningkatnya permintaan konsumen mengharuskan perusahaan menjaga standar produk yang baik untuk menjaga kepuasan konsumen, berdasarkan data hasil produksi Januari-Desember 2019 produk yang dihasilkan UKM Hegar pada proses produksi sering terjadi kecacatan.

Berdasarkan permasalahan tersebut UKM Hegar membutuhkan peningkatan kualitas produksi. Salah satu. metode yang dapat. digunakan adalah pendekatan *six sigma* dengan metode DMAIC, metode yang tepat untuk membantu perusahaan meningkatkan kualitas produksi dan dapat mengidentifikasi serta meneliti cara meningkatkan kualitas produk bordir agar perusahaan tetap melakukan yang terbaik dalam menjaga kepuasan konsumen. Menurut G.P Mulia dan J. Robecca *six sigma* adalah pengendalian proses berfokus pada pembeli dalam strategi perusahaan, untuk meningkatkan kinerja perusahaan, tahapan yang digunakan dalam mewujudkan level *six .sigma* adalah *Define, Measure, Analyze, Improve* dan *control* (DMAIC) [4].

Menurut Gutierezz dalam jurnal A. Valles, J. Sanchez, S. Noriega, B.G. Nuñez, *six sigma* adalah strategi peningkatan yang berkelanjutan berfokus pada pelanggan yang meminimalkan cacat dan variasi menuju pencapaian 3,4 cacat per jta peluang dalam desain produk, produksi dan proses administrasi [5]. Menurut G.H Azis dan J. Robecca *six sigma* dapat digunakan sebagai target kinerja proses industri pada seberapa baik proses transaksi produk antara produsen dan pelanggan, semakin tinggi target *sigma* yang dicapai, semakin baik kinerja proses industri [6], sedangkan menurut R.T Akhirul dan J. Robecca *six sigma* juga dapat dianggap. sebagai strategi yang .memungkinkan sebagai terobosan perusahaan melakukan peningkatan yang luar biasa ditingkat bawah dan sebagai pengendalian proses industri yang berfokus pada konsumen dengan memperhatikan kemampuan proses [7]. Menurut Henny, N Agnia dan H Hardianto *six sigma* adalah suatu tolak ukur kinerja proses industri antara proses transaksi pemasok dan pelanggan, selain itu dianggap sebagai strategi perusahaan untuk mengimplementasikan pengontrol proses perbaikan [8]. Menurut Handi Hargono, J. Robecca metode *six sigma*

digunakan untuk memantau proses produksi dan pengendalian ke*offgradean* produksi yang terjadi, agar kapabilitas dari proses produksi dapat ditingkatkan yang tidak terdapat kesalahan untuk diberitahukan kepada konsumen [9].

Metode *six sigma* digunakan untuk terus menerus memantau alur proses produksi serta dapat mengidentifikasi kecacatan produksi yang terjadi, agar kualitas yang dihasilkan dari proses produksi dapat ditingkatkan, pada pengolahan menggunakan metode *six sigma* tahap demi tahap pada siklus DMAIC yaitu *Define, Measure, Analyze, Improve* dan *Control*. Metode *six sigma* adalah metode yang akan digunakan untuk penyelesaian masalah dalam penelitian pengendalian kualitas untuk meminimumkan produk cacat di UKM Hegar.

Berdasarkan pada latar belakang masalah yang telah diuraikan, peneliti bakan mengajukan penelitian tugas akhir dengan judul **Usulan Perbaikan Untuk Mengurangi Jumlah Cacat Produk Bordir Menggunakan Siklus DMAIC (*Define, Measeure, Analyze, Improve And Control)* Di UKM Hegar.**

## 1.2 Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah yang didapat berdasarkan latar belakang masalah adalah sebagai berikut:

Bagaimana cara untuk menghindari produk cacat dan dapat mengurangi jumlah cacat produk bordir, agar bisa menjadikan perusahaan UKM Hegar yang konsisten dalam menghasilkan produk?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian dibuat berdasarkan identifikasi masalah diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi jenis cacat produk bordir yang di produksi oleh UKM Hegar.
2. Mengidentikasi faktor penyebab terjadi kecacatan produk bordir di perusahaan UKM Hegar.
3. Memberikan solusi tindak lanjut untuk meningkatkan kualitas produk bordir dalam upaya meminimasi produk cacat yang di produksi oleh UKM Hegar.

## 1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah pada penelitian ini yaitu produk yang dijadikan objek penelitian di UKM Hegar,adalah sebagai berikut :

1. Penelitian hanya pada produk bordir yang di produksi UKM Hegar.
2. Tahap pada siklus DMAIC hanya sampai tahapan *Improve* berupa usulan perbaikan.
3. Usulan perbaikan tidak sampai pada tahapan implementasi pada perusahaan.

## 1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika. penulisan pada penelitian ini yaitu sebagai berikut:

Bab 1 Pendahuluan

Berisikan tentang latar belakang masalah, identifkasi masalah, tujuan penelitian dan pembatasan masalah

Bab 2 Studi literatur

Berisikan tentang teori, konsep dan kajian pustaka yang berkaitan dengan topik atau rumusan masalah pada penelitian ini.

Bab 3 Metodologi Penelitian

Berisikan tentang rencana, urutan dan prosedur yang dilakukan dalam melaksanakan penelitian dimulai dari identifikasi masalah hingga menarik kesimpulan dan memberikan saran

Bab 4 Pengumpulan dan Pengolahan Data

Pengolahan data memaparkan tata cara untuk mengolah data yang sudah dikumpulkan pada tahap pengumpulan data.

Bab 5 Analisis

Berisikan tentang analisis hasil pengolahan data lalu memaparkan analisis secara mendetail.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Berisikan inti yang diambil dari data-data yang telah diolah dan dianalisis serta memberikan saran-saran yang perlu dilakukan untuk tindak lanjut yang lebih baik dari hasil pemecahan masalah.