

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu menjelaskan mengenai latar belakang penelitian, perumusan masalah yang ada pada objek penelitian, tujuan penelitian, batasan masalah, asumsi-asumsi, manfaat penelitian, serta sistematika penulisan dari penelitian yang dilakukan.

1.1 Latar Belakang

Industri garmen merupakan salah satu usaha di bidang busana yang memproduksi pakaian jadi seperti kaos, kemeja, jaket, pakaian kerja, pakaian olahraga, celana, dan lain-lain dalam jumlah yang banyak. Industri ini sebagai salah satu industri pemuas kebutuhan masyarakat yang berupa sandang yang terus berkembang. Seiring dengan kebutuhan masyarakat yang selalu meningkat sejalan dengan perkembangan ilmu pengetahuan, teknologi, dan informasi yang mengakibatkan cepatnya perubahan selera konsumen baik perempuan maupun laki-laki terhadap suatu produk pakaian dimana tidak hanya berguna sebagai alat penutup tubuh, tetapi juga pemberi *prestise* dan pemuas rasa seni. Sehingga industri garmen dituntut untuk dapat menghasilkan produk yang berkualitas sesuai dengan perkembangan tren.

Berdasarkan data statistik dari Kementrian Perindustrian (2020) pada perkembangan nilai produksi industri besar dan sedang Indonesia bahwa pencapaian *trend* yang dialami sektor industri pakaian jadi (konveksi) dari tekstil untuk periode tahun 2010 - 2013 yaitu mencapai 9,22%. Menurut Maharani (2018), pencapaian *trend* yang bernilai positif dari industri garmen dapat diperkirakan akan ada peningkatan dari tahun-ke tahun mengingat bahwa produk pakaian merupakan kebutuhan primer dan akan selalu dibutuhkan oleh masyarakat. Hal ini, menjadi salah satu daya tarik bagi pelaku bisnis untuk mendirikan usaha dalam bidang ini karena memiliki prospek yang cukup bagus dari segi *profit* maupun konsumen. Untuk dapat bersaing, beberapa hal yang dilakukan perusahaan yaitu dengan cara menyediakan produk yang berkualitas, harga yang terjangkau dan ketepatan waktu dalam memenuhi permintaan. Pesanan produk garmen di Indonesia tidak hanya datang dari dalam negeri, namun juga dari luar negeri. Hal ini membuktikan bahwa produk yang dihasilkan di Indonesia mampu bersaing dengan produk luar negeri

baik dalam segi kualitas maupun harga produk tersebut. Kualitas garmen tidak hanya diukur berdasarkan orisinalitas dan kreativitas seseorang dalam membuat desain dan hasil produk, tetapi juga harus memperhatikan pengendalian mutu terhadap produk yang dibuat.

Salah satu perusahaan di Indonesia yang bergerak dibidang industri garmen adalah PT. Bina Busana Internusa yang merupakan anak perusahaan dari Triputra Grup. Saat ini, perusahaan memproduksi kemeja, kaos, jaket, *blouse*, *polo shirt*, dan sebagainya. Perusahaan melakukan proses produksi guna memenuhi kebutuhan primer masyarakat berupa sandang terutama untuk kalangan menengah keatas. Sehingga perusahaan perlu meningkatkan kualitas produknya. Namun, saat ini masih banyak ditemukan kecacatan pada produk hasil produksinya. Pengendalian kualitas sangat penting dilakukan agar perusahaan mengetahui adanya penyimpangan yang terjadi dalam proses produksi yang dapat menyebabkan kecacatan. Setiap perusahaan memiliki karakteristik atau standar kualitas yang ditetapkan sebagai tolak ukur suatu produk layak untuk dipasarkan. Namun, adanya penetapan standar tersebut tidak dapat menutup kemungkinan munculnya produk yang cacat. Cara mengatasi permasalahan kualitas salah satu yaitu dengan melakukan perbaikan dan peningkatan terhadap proses produksi dan mengendalikan kualitas. Selama ini pengendalian kualitas di Bina Busana Internusa belum menggunakan metode pengendalian kualitas yang signifikan hanya sebatas pemeriksaan terhadap produk yang diproduksi oleh departemen *quality control* sesuai aturan yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebanyak 10% dari total produk yang diproduksi ataupun pemeriksaan 100% dari total produk dengan kuantitas yang tidak banyak.

Berdasarkan hasil observasi awal di lapangan diketahui bahwa pada bulan November 2019 – Januari 2020 produk kemeja merupakan produk yang paling banyak diproduksi dan memiliki *defect* yang paling tinggi jika dibandingkan dengan produk yang lain. Proses pengerjaan kemeja lebih sulit jika dibandingkan produk yang lain, sehingga peluang terjadinya kecacatan juga tinggi. Kecacatan yang terjadi berupa kecacatan pada *fabric*, warna (*shading*), ukuran, (*sizepack*), dan noda, sehingga harus diproses ulang (*rework*). Banyaknya produk yang mengalami kecacatan sehingga harus dilakukan *rework* dapat menyebabkan kerugian pada

perusahaan karena akan menambah waktu produksi dan menimbulkan biaya operasional tambahan. Sehingga diperlukan pengecekan dan perbaikan secara terus-menerus agar kecacatan dapat ditekan atau dikurangi. Berikut ini merupakan grafik jumlah produksi pada bulan November 2019 – Januari 2020.

Tabel 1.1 Data Historis produksi bulan November 2019 – Januari 2020

Bulan	Jumlah Produksi					
	Blouse	Jaket	Kemeja	T-shirt	Pant	Polo
November '19	9269	7935	59741	4637	16971	31329
Desember '19	6908	4713	62945	4509	13162	15051
Januari '20	5621	3644	76624	4394	25371	17497
Total	21798	16292	199310	13540	55504	63877

Berdasarkan tabel 1.1 dapat diketahui bahwa beberapa hasil produksi salah satunya adalah kemeja yang merupakan produk dengan jumlah permintaan tertinggi jika dibandingkan dengan produk blouse, jaket, kaos, celana, dan polo. Tingginya permintaan pada produk kemeja menimbulkan kemungkinan adanya produk cacat yang lebih tinggi. Selain itu, produk kemeja memiliki detail pengerjaan yang sulit jika dibandingkan produk lainnya.

Salah satu metode untuk mengendalikan kualitas yaitu dengan menggunakan *six sigma* dimana pendekatan tersebut dapat digunakan untuk melihat penyimpangan yang terjadi sehingga dapat diharapkan mampu untuk mengurangi dan meminimalkan adanya kecacatan pada produk. Russel dan Taylor (2011) menjelaskan bahwa *six sigma* merupakan proses untuk mengembangkan dan mengantarkan produk dan jasa mendekati sempurna. Tujuan utamanya yaitu *zero defect* dengan melakukan pengukuran sistematis terhadap jumlah kecacatan sehingga dapat diketahui bagaimana cara mengilangkannya. Tools yang digunakan dalam metode *six sigma* seperti mendefinisikan (*define*), mengukur (*measure*), menganalisis (*analyse*), memperbaiki (*improve*), dan mengendalikan (*control*) sumber variasi dalam proses (Gaspersz, 2005). Oleh karena itu, dilakukan penelitian dengan menerapkan metode *six sigma* pada PT. Bina Busana Internusa untuk menemukan usulan perbaikan untuk mengetahui jenis dan penyebab dari cacat produk pada proses produksi. Sehingga hasilnya diharapkan dapat meningkatkan kualitas dan produktivitas produk serta mengurangi *waste*.

Melihat sangat pentingnya peningkatan kualitas produksi kemeja di PT. Bina Busana Internusa agar dapat memenuhi kebutuhan pelanggan, maka peneliti tertarik

untuk menulis tugas akhir ini dengan judul: **PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI GARMEN DI PT. BINA BUSANA INTERNUSA DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA.**

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian pada latar belakang masalah tersebut masih banyak ditemukan permasalahan mengenai kecacatan produk kemeja sebesar 6,71% kecacatan dari jumlah produksi, maka diperlukan pengendalian kualitas dengan menggunakan *six sigma*. Adapun rumusan masalah yang akan dikaji dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagaimana pengendalian kualitas kemeja dan tingkat sigma dari produksi kemeja pada PT. Bina Busana Internusa dengan metode *six sigma*?
2. Faktor apa saja yang berpengaruh terhadap proses pengendalian kualitas produksi kemeja pada PT. Bina Busana Internusa?
3. Bagaimana usulan rekomendasi perbaikan terhadap penyebab *defect* pada produk kemeja sebagai upaya meningkatkan kualitas produk?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan uraian pada rumusan masalah diatas maka tujuan penelitian adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui proses pengendalian kualitas dan tingkat sigma dari produksi kemeja pada PT. Bina Busana Internusa.
2. Mengetahui faktor yang berpengaruh terhadap proses pengendalian kualitas produksi kemeja pada PT. Bina Busana Internusa.
3. Untuk memberikan usulan rekomendasi perbaikan terhadap penyebab kecacatan pada kemeja sebagai upaya meningkatkan kualitas produk.

1.4 Batasan Masalah

Penelitian memerlukan batasan masalah agar penelitian dapat lebih fokus dan tidak menyimpang dari topik yang diteliti. Batasan-batasan dalam penelitian ini antara lain:

1. Penelitian yang dilakukan hanya membahas proses pengendalian kualitas produksi kemeja di PT. Bina Busana Internusa.
2. Penyelesaian permasalahan menggunakan metode *six sigma* dengan *tools* DMAIC dilakukan hingga tahap *improve* dan tidak sampai pada tahap *control*.
3. Data penelitian yang digunakan merupakan data untuk periode bulan Januari 2019 - Desember 2019 di PT. Bina Busana Internusa sebelum terjadinya pandemi corona.

1.5 Asumsi – asumsi

Asumsi dalam penelitian ini adalah:

1. Tidak ada perubahan proses tahapan pembuatan produk.
2. Keterampilan operator sama.
3. Tidak ada penambahan atau penggantian mesin produksi.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian penerapan metode *six sigma* dalam pengendalian kualitas produksi garmen di PT. Bina Busana Internusa antara lain:

1. Untuk mengurangi produk cacat dalam proses produksi.
2. Membantu perusahaan mengambil langkah untuk menyempurnakan kualitas produksi.
3. Sebagai bahan masukan bagi perusahaan untuk mengambil keputusan yang lebih baik.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika dalam penulisan skripsi yang peneliti buat adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu menjelaskan mengenai latar belakang penelitian, perumusan masalah yang ada pada objek penelitian, tujuan penelitian, batasan masalah, asumsi-asumsi, manfaat penelitian, serta sistematika penulisan dari penelitian yang dilakukan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua menjelaskan mengenai studi literatur yang digunakan sebagai kajian pustaka yang berkaitan dengan *six sigma*.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab tiga membahas mengenai jenis penelitian, variabel penelitian, waktu dan tempat, jenis tipe data, peralatan dan bahan, langkah-langkah penelitian, teknik pengambilan data, jumlah data, dan metode penyelesaian masalah dengan menggunakan metode *six sigma* yaitu *define, measure, analyze*, dan *improve*.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab empat membahas mengenai data-data yang dikumpulkan dan penyelesaian masalah menggunakan metode *six sigma* pada sistem yang diamati.

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

Bab lima membahas mengenai kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan dan saran sebagai masukan pada PT. Bina Busana Internusa untuk melakukan perbaikan.

DAFTAR PUSTAKA