

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Dalam era globalisasi ini perkembangan bisnis semakin ketat meskipun berada dalam kondisi perekonomian yang cenderung kurang stabil. Hal ini tersebut secara tidak langsung memberikan dampak terhadap persaingan bisnis yang ketat. Dalam dunia industri, kualitas produk merupakan permasalahan yang perlu diperhatikan oleh perusahaan, hal ini dilakukan dengan alasan meningkatkan keuntungan yang ditetapkan. Produk yang dihasilkan harus tetap dijaga agar tidak terdapat produk cacat. Sehingga tidak menyebabkan kerugian bagi perusahaan dan dapat meningkatkan keuntungan perusahaan.

UKM Raja Craft adalah salah satu produsen tas yang ada di Yogyakarta yang sudah memulai usaha rumahan dalam pembuatan tas dari tahun 2010. Raja Craft didirikan oleh Bapak Bowo Prasetyadi yang berlokasi di Jln. Madu Bronto No.45 Patang Puluhan, Wirobrajan, Yogyakarta. UKM ini memproduksi tas untuk dijual secara eceran dan grosir. Selain itu, Raja craft juga melayani produk pesanan dengan skala besar maupun kecil.. Dalam sebulan UKM Raja Craft mampu menghasilkan 350-600 produk, jenis tas pesanan yang diproduksi di antaranya adalah tas batik, tas jinjing, tas samping, dan lain-lain sesuai pesanan.

Dalam usahanya, Raja Craft dibantu oleh beberapa karyawan untuk memenuhi target produksi ataupun pesanan yang diterima. Bahan yang digunakan di Raja Craft sangat beragam, di antaranya adalah kain perca (batik), jeans, serat, ecenggondok dan lain-lain. Harga tas di Raja Craft diatur sesuai dengan permintaan pemesan, yaitu meliputi bahan baku yang digunakan, asesoris tambahan, dan tingkat kesulitan desain yang diinginkan.

UKM Raja Craft ini sendiri belum mempunyai Standar Operasional Prosedur (SOP) baik berupa standar produk maupun standar proses. Pada UKM ini yang jelas kualitas produknya itu jika sudah sesuai dengan kriteria pemesan dan diterima oleh pemesan maka selesai. Begitupun dengan standar prosesnya tidak terdapat standar karena dikerjakan serba manual dan sangat dipengaruhi

kondisi karyawan, yang penting bisa dikerjakan secara optimal. Sedangkan standar input itu sendiri sangat tergantung pada toko penjual bahan, sehingga pihak UKM tidak bisa berbuat apa-apa.

Pada Tabel 1.1 dapat dilihat bahwa ada permasalahan yang terjadi di UKM Raja Craft yaitu adanya produk cacat (*defect*).

Tabel 1.1 Frekuensi Produk Cacat Tas Batik Bulan Mei 2019

No	waktu Produksi	Jumlah Produksi	Cacat Tas Tidak Bisa Ditutup	Cacat Tas Miring	Cacat Sobek	Jumlah Produk Cacat	Presentase Jumlah Produk Cacat (%)
1	Minggu ke 1	150	7	11	7	25	16 %
2	Minggu ke 2	180	9	14	6	29	16%
3	Minggu ke 3	160	12	10	5	27	16%
4	Minggu ke 4	60	11	9	8	28	46%

Sumber : Data dari Perusahaan

Dari data diatas UKM Raja Craft menetapkan tingkat toleransi kecacatan produk sebesar 4% jadi untuk cacat produk yang tingkat rata-rata kecacatannya diatas 4% perlu adanya perbaikan. Dalam tiap-tiap cacat yang terjadi akan dibagi berdasarkan *grade* (kelas) tingkat kecacatan, mulai dari cacat yang paling parah (*grade C*), cacat sedikit (*grade B*), dan tidak cacat sama sekali (*grade A*).

Berdasarkan permasalahan diatas, didapatkan metode yang cocok untuk menyelesaikan permasalahan diatas adalah menggunakan metode *Six Sigma*. Dimana pada metode *Six Sigma* merupakan metode terstruktur yang mempunyai upaya meningkatkan efisiensi operasional yang berakibat pada peningkatan nilai (*value*). Penerapan *Six Sigma* mengikuti siklus DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). DMAIC merupakan jantung analisis six sigma yang menjamin *voice of costumer* berjalan dalam keseluruhan proses sehingga produk yang dihasilkan memuaskan pelanggan atau dapat meminimumkan penyebab dampak terhadap proses yang akan berlangsung. Dan akan diiringi dengan beberapa tools yang ada pada metode *Seven tool* serta di imrovekan menggunakan metode *Failur Mode and Effect Analysis* ( FMEA)

## **1.2 Perumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah yang diuraikan diatas maka dapat dirumuskan faktor-faktor apa sajakah yang menjadi penyebab kecacatan produk dan bagaimana cara meminimalkan kecacatan yang terjadi pada produk tas batik di Raja Craft.

## **1.3 Batasan Masalah**

Dalam penelitian ini, hal-hal yang menjadi batasan permasalahan diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ditekankan pada bagian produksi tas.
2. Penelitian ini hanya mengamati permasalahan pada satu jenis produk saja yaitu produk tas batik sebagai salah satu produk dengan permintaan paling banyak.
3. Penelitian hanya memberikan usulan perbaikan.

## **1.4 Tujuan Penelitian**

Penelitian ini dilaksanakan dengan tujuan agar penelitian yang telah dilakukan hasilnya dapat memberikan manfaat yang sesuai dengan apa yang dikehendaki. Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi penyebab-penyebab cacat produk tas batik di Raja Craft.
2. Menganalisis penyebab cacat produk pada proses produksi tas batik di Raja Craft.
3. Memberikan solusi kepada pengrajin agar *defect* yang dihasilkan seminimal mungkin.

## **1.5 Manfaat Penelitian**

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Memberikan informasi mengenai kualitas hasil produksi yang sering menyebabkan kerusakan atau kecacatan produk pada Raja Craft.
2. Memberikan informasi penyebab terjadinya kecacatan produk pada Raja Craft.
3. Hasil penelitian diharapkan dapat membantu memperbaiki sistem manajemen produksi dalam upaya meminimasi produk cacat, sehingga dapat meningkatkan nilai produktivitas yang tinggi.

## **1.6 Sistematika Penulisan**

Penulis membuat sistematika penulisan skripsi ini dengan tujuan untuk mempermudah pembaca dalam pembacaan dan memahami isi skripsi ini disajikan dalam beberapa bab sebagai berikut :

### **BAB I PENDAHULUAN**

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

### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisikan teori-teori sesuai dengan topik pembahasan pada laporan penelitian ini dan diharapkan laporan penelitian yang akan disusun tidak menyimpang dari apa yang akan dibahas.

### **BAB III METODELOGI PENELITIAN**

Bab ini berisikan objek penelitian, jenis data, metode pengambilan data, metode pengolahan data dan alur proses penelitian yang akan dilakukan. Pada bab ini menjelaskan tahapan-tahapan dalam penelitian mulai dari identifikasi objek penelitian , jenis data yang diambil dalam penelitian dengan

menggunakan metode pengambilan data sehingga dapat diolah dan dianalisis dan diambil kesimpulan.

#### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Bab ini berisikan informasi dan data yang diperoleh dalam penelitian serta proses pengolahan data akan diolah berdasarkan metode yang telah ditentukan

#### **BAB V PEMBAHASAN**

Bab ini berisikan faktor-faktor penyebab cacat produk dan metode perbaikan. Bab ini menjelaskan pembahasan mengenai pengolahan data dan analisa-analisa perhitungan yang diperoleh kemudian menemukan usulan 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 penelitian ini. Saran ditujukan kepada perusahaan berupa rekomendasi perbaikan.