

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

Dewasa ini, pertumbuhan ekonomi di Indonesia pada Tahun 2021 mencapai 3,69% dan ekspor sektor ekonomi kreatif memiliki peran yang cukup penting pada perekonomian Indonesia. Dalam sektor ini terdapat pemanfaat terhadap kreativitas, keterampilan, dan bakat dari setiap individu untuk menciptakan lapangan kerja serta kesejahteraan pekerja yang dituangkan melalui penciptaan dan pemanfaatan daya kreasi dan daya cipta dari individu tersebut (Disperindag, 2008). Pada sektor ekonomi kreatif yang menyumbang perekonomian Indonesia didapatkan dari subsektor, yaitu fashion dan kerajinan yang merupakan peringkat dua teratas dalam ekspor sektor ekonomi kreatif dengan kontribusi masing – masing sebesar 62,04% dan 30,95% dari total kontribusi dari ekonomi kreatif terhadap ekspor nasional yaitu sebesar US \$ 19,6 M atau sebesar 11,9% (Badan Pusat Statistik, 2019).

Pada ekonomi kreatif perlu diadakannya pengembangan, agar perindustrian dan perekonomian di Indonesia terus meningkat. Menurut Nurchayati (2016) ekonomi kreatif akan memiliki potensial apabila didukung dengan tiga hal, yaitu pengetahuan yang bersifat kreatif, kemampuan dari pekerja, dan kekuatan dari tenaga kerja. Pengembangan industri ini perlu diperhatikan oleh pemerintah Indonesia agar semakin banyak industri yang memiliki ide dan inovasi terbaru sebagai pemenuh kebutuhan pasar dan sebagai jalan untuk memperluas peluang kerja di masa yang akan datang.

Pada sektor fashion dan kerajinan tersebut mencakup mengenai produksi bulu mata palsu. Bulu mata palsu ini merupakan produk kecantikan yang telah menjadi kebutuhan manusia, khususnya di manca negara hal ini dibuktikan dengan ukuran pasar bulu mata palsu global senilai USD 1,1 miliar pada tahun 2018, mencatat CAGR 5,4% selama periode perkiraan. Telah terjadi peningkatan penerimaan produk kecantikan ini di kalangan konsumen dari berbagai usia untuk

penggunaan sementara, permanen, teratur, atau sesekali. Kemudian, perkembangan penggunaan bulu mata palsu kini telah mencapai nilai industri kecantikan di dunia telah mencapai sebanyak \$ 445 M atau setara dengan Rp 6.009,7 T dan diramalkan pada tahun 2023 tren penjualan bulu mata palsu dapat mencapai sebesar \$ 1,3 M atau Rp 17,5 T. Penggunaan produk kecantikan bulu mata palsu ini diminati dari kalangan masyarakat biasa hingga selebriti sebagai penunjang dari penampilan. Indonesia telah menjadi eksportir bulu mata palsu terbesar kedua setelah Tiongkok dengan pangsa pasar didunia sebanyak 8,47% di berbagai negara diantaranya Amerika Serikat, Korea Selatan, Jerman, Inggris, dan Malaysia dengan nilai ekspor sebesar \$ 387,6 M (Badan Pusat Statistik, 2020).

Sentra industri produk bulu mata palsu di Indonesia banyak berasal dari DKI Jakarta, Jawa Barat, Jawa Timur dan Jawa Tengah. Dan yang menjadi wilayah dengan produksi bulu mata palsu terbesar di Indonesia yaitu Kabupaten Purbalingga, Provinsi Jawa Tengah hingga mendapatkan julukan sebagai kota industri yang mendunia (Dinas Penanaman Modal dan Pelayanan Terpadu Satu Pintu, 2018). Awal mula menjamurnya industri ini di Purbalingga dikarenakan kedatangan seorang investor dari Korea Selatan pada 46 tahun lalu atau diawali pada tahun 1976 yang mendirikan perusahaan bernama Royal Kenny sebagai industri rambut. Sebelum menemukan wilayah Purbalingga, Jun Ho Lee sudah melakukan hijrah di berbagai wilayah yang ada di Jawa Tengah. Investor tersebut berani untuk melakukan investasi di Kabupaten Purbalingga dikarenakan daerah ini memiliki potensial dalam pembuatan usaha industri bulu mata (Virea dkk, 2014). Setelah itu tumbuhlah pabrik yang serupa dari pengusaha – pengusaha Korea seperti Sun Chang, Indokores, Yuro Mestika, dan termasuk PT. Hyup Sung Indonesia.

PT. Hyup Sung Indonesia merupakan perusahaan industri yang bergerak pada bidang produksi bulu mata palsu. Sebelum menjadi PT. Hyup Sung Indonesia, terdapat sejarah bahwa pengusaha asal Korea bernama Mr. Park Noh Jin, awal mulanya mendirikan CV. Manunggal Indonesia – Korea (CV. Manunggal IN-KO) dan bergabung dengan PT. Indokores Sahabat yang juga merupakan perusahaan rambut palsu terbesar di Kabupaten Purbalingga pada tanggal 15 Januari 1997. Dahulu CV. Manunggal IN-KO terus berinovasi untuk menciptakan produk bulu mata palsu hingga jangka waktu kurang lebih 13 tahun.

Oleh karena itu pada tanggal 11 November 2004 ditetapkanlah sebagai pendirian PT. Hyup Sung Indonesia dengan kegiatan usaha perseroannya berupa bidang kerajinan bulu mata palsu. Lokasi PT. Hyup Sung Indonesia sempat berada di Jalan Raya Karangmanyar, KM 1. Kalimanah, Purbalingga. Namun, pada Januari 2022 telah berpindah tempat di Jalan Raya Padamara, KM 4. Bojanegara, Padamara, Purbalingga menyatu dengan PT. Shinhan Creatindo yang juga merupakan pabrik spesialis pengolahan rambut. Bulu mata palsu yang diproduksi pada PT. Hyup Sung Indonesia berbahan dasar rambut asli manusia dan sintetis. Produk PT. Hyup Sung Indonesia ini khusus untuk diekspor ke berbagai wilayah di dunia, seperti Amerika Serikat, Korea, Jepang, bahkan ke wilayah negara timur tengah.

Karena banyaknya persaingan dari perusahaan lain yang serupa di Indonesia terutama di wilayah Purbalingga, maka PT. Hyup Sung Indonesia berusaha untuk membangun kualitas produk dengan baik. Karena dengan adanya kualitas produk yang baik maka akan menghasilkan kepuasan dari pelanggan. Namun, terdapat permasalahan pada PT. Hyup Sung Indonesia dimana ketika memproduksi bulu mata palsu masih terdapat kecacatan produk, sehingga produk tersebut tidak dapat diproses kembali dan menjadi produk buruk (*reject*) dan akhirnya menjadi produk yang cacat (*defect*). Hal ini dibuktikan dengan data kecacatan produk pada pelanggan Larusalka dengan jenis L110 *Thick* yang terjadi pada bulan Agustus 2021 – Desember 2021 sebagai berikut:

**Tabel 1. 1 Jumlah Produksi dan Jumlah Cacat**

Periode Produksi	Jumlah Produksi	Jumlah Cacat
07/08/21	18.900	970
14/08/21	18.900	1.231
21/08/21	17.850	862
28/08/21	14.700	758
03/09/21	14.700	740
10/09/21	16.800	713

17/09/21	16.800	787
24/09/21	16.800	796
07/10/21	13.650	735
14/10/21	14.700	702
21/10/ 21	14.700	925
29/10/21	16.800	1.413
08/11/21	13.650	646
15/11/21	14.700	698
23/11/21	14.700	685
30/11/21	14.700	514
07/12/21	16.800	796
14/12/ 21	16.800	812
28/12/21	16.800	793
31/12/21	16.800	842

(Sumber: PT. Hyup Sung Indonesia, 2022)

Pada data yang berada pada Tabel 1.1 jumlah produksi tersebut sudah ditambah dengan 5% dari jumlah produksi. Persentase tersebut merupakan ketentuan dari perusahaan dalam proses produksi. Meskipun begitu, masih terdapat jumlah produk cacat yang cukup tinggi pada PT. Hyup Sung Indonesia khususnya jenis L110 *Thick* pada pelanggan Larusalka.

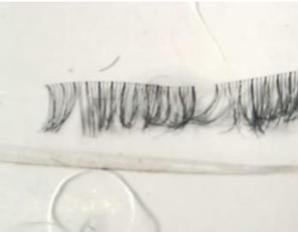
Permasalahan pada PT. Hyup Sung ini terjadi dikarenakan model bulu mata palsu ini termasuk baru dan sulit untuk produksinya, sementara itu belum terdapat sistem pengendalian kualitas dan belum memiliki perhitungan untuk batas maksimal kecacatan produk, sejauh ini hanya melebihkan 5% bahan baku dari total pemesanan, belum memiliki standar operasional khusus karyawan. Sehingga PT. Hyup Sung beberapa kali tidak memenuhi permintaan dengan sesuai dari total pemesanan pada pelanggan Larusalka dari negara Amerika Serikat tersebut, karena

banyaknya kecacatan produk dalam proses produksi bulu mata palsu dengan bentuk kecacatan, sebagai berikut:

**Tabel 1. 2 Bentuk Kecacatan Produk**

Bentuk Kecacatan	Bukti Kecacatan	Keterangan
Simpul kurang rapi		Kunci awal keberhasilan pada tahap selanjutnya. Cacat ini ditandai dengan simpul yang tidak sesuai aturan. Apabila terdapat cacat ini mengakibatkan bentuk model tidak sesuai.
Jarak simpul tidak sesuai		Cacat ini terlihat menjadikan ada sekat yang berbeda dari ketentuan model.
Lurus		Cacat ini terjadi mengakibatkan bulu mata palsu tidak bisa digulung dan tidak lentik jika diproses ke tahap selanjutnya.
Pecah		Cacat ini ditandai dengan adanya rambut – rambut bulu mata palsu yang bercabang.
Keriting		Sama dengan cacat lurus, cacat keriting juga menyebabkan bulu mata palsu tidak dapat lentik.

Rusak		Rusak ditandai dengan simpul yang bergeser atau tidak sesuai tempat pada benangnya, selain itu bentuk bulu mata palsu yang tertarik.
Keras		Kecacatan ini biasa terjadi dikarenakan kelebihan pemberian obat.
Salah ukuran		Cacat ini ditandai dengan adanya perbedaan dari model yang semestinya, disebabkan karena proses pemotongan.
Salah potong bentuk		Cacat ini ditandai dengan tidak sesuainya tempat pemotongan yang seharusnya.
Salah lentik		Cacat pada bentuk ini terlihat dari kelentikan bulu mata palsu.
Kotor		Cacat ini terlihat pada bulu mata palsu L110 <i>Thick</i> terdapat noda seperti bercak, atau ada partikel lain yang tidak bisa hilang.

Rontok		Rontok ditandai dengan banyaknya simpul bulu mata palsu yang terlepas dari benangnya.
Miring		Cacat ini berhubungan dengan benang yang miring dan getas.
Gosong		Cacat pada bentuk ini ditandai dengan warna yang lebih coklat dan rambut bulu mata cenderung rapuh.

(Sumber: pengamatan di PT. Hyup Sung Indonesia)

Dari Tabel 1.2 tersebut maka diketahui bahwa kecacatan mengakibatkan kerugian perusahaan diantaranya menurunkan rasa kepercayaan pelanggan terhadap PT. Hyup Sung Indonesia yang berpotensi untuk berhenti dari kerjasama apabila tidak segera ditangani, keuntungan yang diperoleh PT. Hyup Sung Indonesia menjadi tidak maksimal, karena satuan harga pada penjualan bulu mata palsu jenis L110 *Thick* ini bandrol dengan harga Rp 320.000. Dengan kata lain, adanya permasalahan ini juga berdampak pada segi biaya yang dikeluarkan perusahaan dan tentunya merugikan perusahaan dari bulan Agustus hingga Desember 2021.

Karena kualitas produk menjadi faktor kepuasan pelanggan dan dari permasalahan – permasalahan diatas, peneliti memiliki ketertarikan untuk melakukan analisis dan perbaikan mengenai kualitas produk khususnya pada bulu mata palsu L110 *Thick* pada pelanggan Larusalka. Agar terdapat pembaruan dan pengaplikasian standar yang dapat digunakan pada PT. Hyup Sung Indonesia untuk melakukan pengoptimalan produksi dan menekan produk cacat sehingga tidak banyak kerugian yang terjadi.

Berdasarkan uraian latar belakang permasalahan diatas, maka penulis akan menerapkan metod *Six sigma* DMAIC dalam pemecahan masalah. Metode ini perlu dilakukan dengan tujuan meningkatkan kualitas produk bulu mata palsu dan mengurangi tingkat *defect* yang terjadi pada bulu mata palsu L110 *Thick*. Sehingga *output* pada penelitian ini dapat digunakan sebagai solusi perbaikan kualitas produksi pada PT. Hyup Sung Indonesia.

## 1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang sudah dijabarkan diatas, maka rumusan masalah dari penelitian ini, yaitu:

1. Apasaja penyebab kecacatan produk bulu mata palsu L110 *Thick* pelanggan Larusalka yang terjadi pada PT. Hyup Sung Indonesia?
2. Bagaimana usulan perbaikan terhadap produk cacat bulu mata palsu L110 *Thick* pelanggan Larusalka pada PT. Hyup Sung Indonesia?

## 1.3. Tujuan Penelitian

Dengan adanya rumusan masalah, penyusunan Tugas Akhir ini memiliki beberapa tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian yaitu sebagai berikut:

1. Mengetahui faktor penyebab kecacatan produk bulu mata palsu L110 *Thick* pelanggan Larusalka yang terjadi pada PT. Hyup Sung Indonesia.
2. Memberikan usulan perbaikan guna mengurangi produk cacat bulu mata palsu L110 *Thick* pelanggan Larusalka pada PT. Hyup Sung Indonesia dengan pendekatan metode Six Sigma melalui lima langkah yaitu DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*).

## 1.4. Manfaat Penelitian

Berdasarkan latar belakang penelitian, rumusan penelitian, dan tujuan penelitian, maka didapatkan manfaat hasil yang dicapai dari penelitian ini yaitu sebagai berikut:

#### **1.4.1. Manfaat Teoritis**

Hasil penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat yaitu:

1. Menerapkan pengetahuan mengenai teori pengendalian kualitas produk.
2. Pengembangan teori sehingga menjadi rujukan dalam pengembangan ilmu pengetahuan tentang pemanfaatan metode DMAIC untuk perbaikan terhadap permasalahan yang berkaitan dengan kecacatan produk.
3. Sebagai pemenuh persyaratan memperoleh gelar S.Log (Sarjana Logistik) di Sekolah Tinggi Manajemen Logistik Indonesia.

#### **1.4.2. Manfaat Praktis**

##### **a. Bagi Peneliti**

Menambah wawasan dan pengalaman atas pemecahan masalah yang terjadi pada kehidupan masyarakat khususnya di wilayah 9ethod99.

##### **b. Bagi Bidang Ilmu**

Bagi perguruan tinggi penelitian ini dapat berguna dalam menambah pembaharuan metode yang digunakan mahasiswa untuk menunjang pendidikan perguruan tinggi, dan perguruan tinggi dapat diterapkan dalam sistem pembelajaran.

##### **c. Bagi Teori terhadap Lapangan**

Hasil dari penelitian ini diharapkan sebagai informasi yang memiliki manfaat, selain itu dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan untuk pengambilan keputusan perihal pengendalian kualitas pada produk bulu mata palsu.

#### **1.5. Batasan Masalah**

Permasalahan dalam penelitian ini memiliki batasan masalah agar tidak terjadi penyimpangan dari masalah pokok yang diteliti dan mencegah adanya perluasan dari rumusan masalah. Adapun batasan masalah dalam pembahasan penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian ini dilakukan di Industri Produk Bulu Mata Palsu PT. Hyup Sung yang berlokasi di Jalan Raya Padamara KM 4 Desa Bojanegara, Kecamatan Padamara, Kabupaten Purbalingga, Jawa Tengah 53372.
2. Penelitian menggunakan data produk cacat yang terjadi sepanjang bulan Agustus hingga Desember Tahun 2021.
3. Pengendalian kualitas produk hanya berfokus pada pemesanan perusahaan Larusalka dengan jenis bulu mata palsu seri L110 *Thick*.
4. Data yang diolah dalam penelitian ini hanya menggunakan data tahun 2021.

### **1.6. Jadwal, Tempat dan Jenis Kegiatan**

Lokasi penelitian dalam penelitian ini dilaksanakan antara lain sebagai berikut:

1. Waktu Kegiatan : 10 November 2021, 24 & 25 Januari 2022, dan 16 Mei 2022
2. Tempat Kegiatan : Jalan Raya Padamara KM 4 Desa Bojanegara, Kecamatan Padamara, Kabupaten Purbalingga, Jawa Tengah 53372 di PT. Hyup Sung
3. Jenis Kegiatan : Observasi dan Wawancara (Offline dan Online)

### **1.7. Sistematika Penulisan**

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab I memaparkan mengenai latar belakang yang muncul pada penelitian ini, rumusan masalah diambil dari penjelasan latar belakang permasalahan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah penelitian, jadwal, tempat, jenis kegiatan dan sistematika penulisan.

#### **BAB II LANDASAN TEORI**

Bab II ini terdapat penjabaran mengenai teori – teori pendukung yang digunakan untuk menyelesaikan masalah, adapun juga teori yang mendukung sebagai acuan dalam pemecahan masalah terkait penelitian ini.

#### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab III berisikan penjelasan tentang metodologi penelitian atau flowchart penelitian pada kegiatan penelitian ini sehingga terdapat diskripsi alur serta langkah pengerjaan yang dilakukan penulis dalam menyusun penelitian ini.

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

Bab IV mengemukakan mengenai proses pengumpulan data yang diperoleh setelah melakukan penelitian dan pengolahan data yang didapatkan pada PT. Hyup Sung Indonesia.

#### **BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Bab V ini berisikan mengenai penjelasan mengenai analisis yang dikaji dari pengumpulan data dan pengolahan data yang telah dilakukan.

#### **BAB VI PENUTUP**

Bab VI terdapat kesimpulan penelitian didapatkan dari hasil pengolahan data dan saran – saran yang disampaikan kepada pihak yang terkait.

#### **DAFTAR PUSTAKA**

Daftar Pustaka berisikan mengenai informasi – informasi rujukan sebagai sumber yang digunakan dalam penelitian ini.

#### **LAMPIRAN**

Lampiran berisikan dokumen – dokumen terkait pendukung laporan penelitian yang dilakukan.