

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Seiring berjalannya waktu di era globalisasi ini menyebabkan semua perusahaan berlomba – lomba memberikan pelayanan terbaiknya terhadap para konsumen. Pada era globalisasi ini juga para konsumen juga membutuhkan sebuah pelayanan yang baik dan juga produk yang baik terhadap suatu perusahaan tersebut. Oleh karena itu setiap perusahaan tidak hanya mementingkan pelayanan yang baik saja terhadap para konsumen tetapi memberikan produk yang baik juga terhadap para konsumen. Karena tidak dapat dipungkiri bahwa di sisi lain konsumen semakin selektif dalam memilih sebuah produk barang atau jasa yang diminati.

Produk atau barang yang berkualitas dapat memberikan keuntungan kepada produsen dan juga dapat memberikan kepuasan sendiri terhadap konsumen. Oleh karena itu seorang produsen harus memperhatikan tentang kualitas suatu produk maka akan memberikan dampak positif terhadap para konsumen dan juga pihak perusahaan. Oleh karena itu kualitas yang baik dapat menimbulkan permintaan sehingga dapat menumbuhkan permintaan terhadap para produsen serta dapat juga meningkatkan kepercayaan terhadap konsumen untuk selalu membeli produk perusahaan tersebut.

Namun seringkali terjadi ketidakpuasan konsumen terhadap suatu produk dikarenakan mutu yang dihasilkan lebih rendah dari standar yang ditetapkan, meskipun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik. Kesalahan - kesalahan pada proses produksi mengakibatkan produk tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan. Hal tersebut merupakan salah satu faktor penurunan kualitas suatu produk. Maka dibutuhkan penerapan sistem pengendalian kualitas yang tepat yang mempunyai tujuan dan tahapan yang jelas, serta memberikan inovasi dalam melakukan pencegahan dan penyelesaian masalah-masalah yang dihadapi perusahaan.

Six sigma berasal dari kata *six* yang berarti enam (6) dan *sigma* yang merupakan satuan dari Standar Deviasi yang juga dilambangkan dengan simbol σ , *six Sigma* juga

sering disimbolkan menjadi 6σ . Makin tinggi *sigma*-nya, semakin baik pula kualitasnya. Dengan kata lain, semakin tinggi *sigma*-nya semakin rendah pula tingkat kecacatan atau keagalannya. Konsep dasar dari *six sigma* sebenarnya berasal dari gabungan Konsep TQM (*Total Quality Management*) dan *Statistical Process Control* (SPC) dimana kedua konsep tersebut berasal dari pemikiran-pemikiran para pakar seperti Deming, Ishikawa, Walter Shewhart dan Crosby. Dalam perkembangannya, *six sigma* yang mulanya adalah sebuah metrik berkembang menjadi sebuah Metodologi dan saat ini sudah menjadi sebuah Sistem Manajemen. Dalam Penerapan *six sigma*, target atas kecacatan atau kegagalan proses dikontrol dalam target 3,4 DPMO (*Defect per Million Opportunities*) atau Kegagalan per sejuta kesempatan) yang artinya dalam 1 Juta unit produk yang diproduksi hanya ada 3,4 unit yang cacat. Berarti perusahaan memproduksi produk dengan tingkat kepuasan pelanggan mencapai 99,9997%.

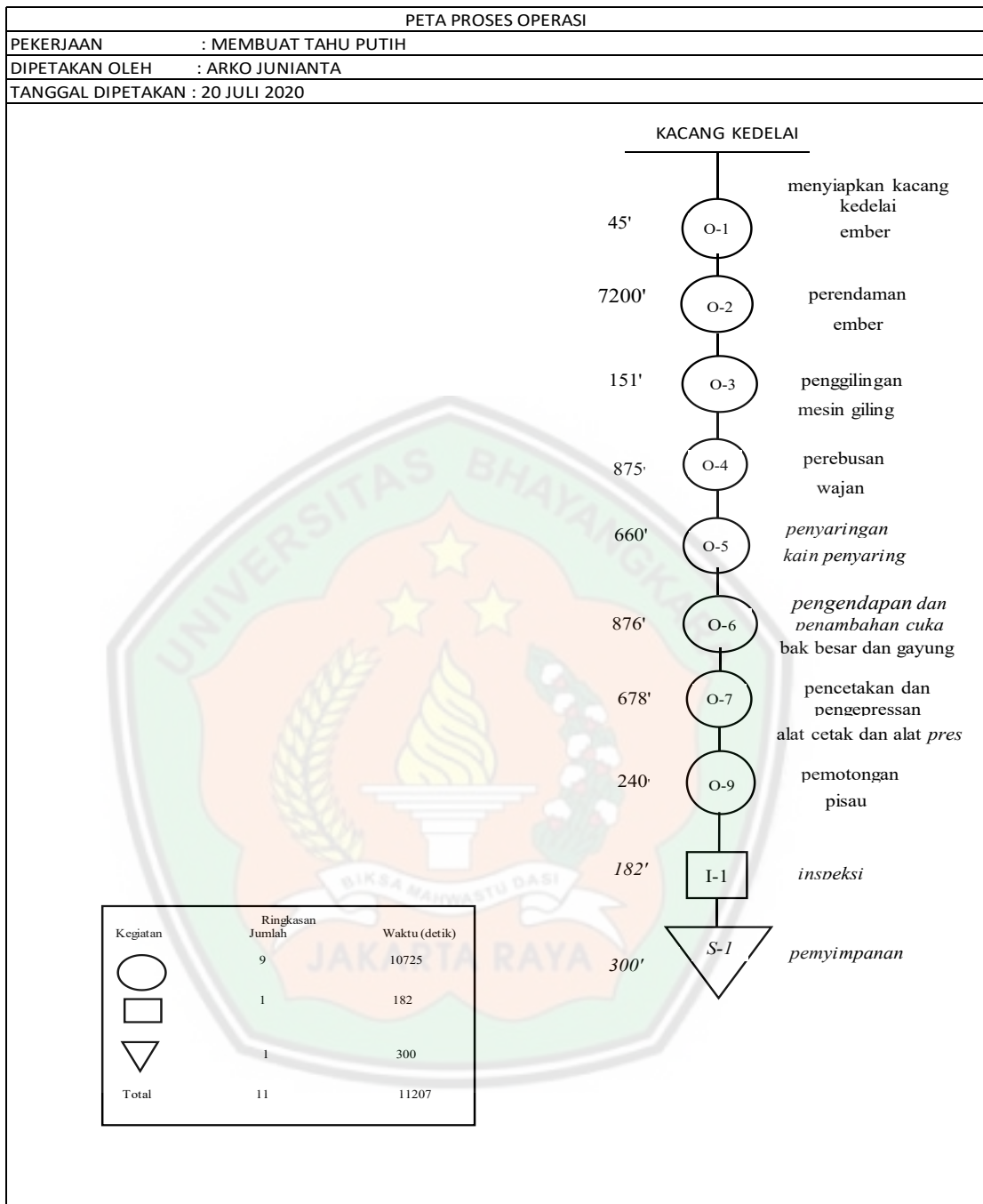
Berdasarkan paragraf sebelumnya Tujuan untuk mengambil metode *six sigma* karena untuk membantu sebuah perusahaan untuk menghasilkan atau memperbaiki kualitas produk secara berkelanjutan agar tingkat jumlah cacat produk menjadi berkurang.

CV. Cendana Sari merupakan perusahaan manufaktur yang menghasilkan tahu putih. CV. Cendana Sari membuat tahu dengan bahan dasar kacang kedelai

Berikut tahapan proses dalam pembuatan tahu putih

1. Perendaman
2. Pencucian
3. Penggilingan
4. Perebusan/pemasakan
5. Penyaringan
6. Pengendapan dan penambahan asam cuka
7. Pencetakan dan pengepresan
8. Pemotongan
9. Inspeksi

Berikut peta kendali operasi dalam proses pembuatan tahu putih :



Gambar 1.1 *Operation Proses Chart* Pembuatan Tahu Putih

Setelah semua proses tersebut barulah terbentuk sebuah tahu putih yang berkualitas baik dan siap dipasarkan ke *costumer*-nya.pada saat proses pembuatan tahu

putih terdapat beberapa cacat pada produknya yaitu: cacat tekstur, cacat berbau, cacat kotor, cacat salah potong. Sehingga produk tersebut tidak bisa dipasarkan.

Dengan adanya cacat pada produk tersebut maka akan dilakukan perbaikan. perbaikan tersebut menggunakan metode *six sigma*. berikut adalah data produksi tahu putih yang ada di CV. Cendana Sari.

Tabel 1. 1 Data Cacat Bulan Januari – Agustus Tahun 2020

Bulan	Jenis Cacat				Total cacat (pcs)	Total produksi (pcs)	Presentase cacat	Standar toleransi
	Cacat tekstur (pcs)	Cacat berbau (pcs)	Cacat kotor (pcs)	Cacat salah potong (pcs)				
Januari	4.290	3.786	5.102	4.463	17.641	290.628	6,06%	5%
Februari	3.845	4.167	3.761	3.854	15.627	252.720	6,18%	5%
Maret	2.975	4.879	5.782	4.291	17.927	277.992	6,44%	5%
April	3.629	3.165	5.763	4.772	17.329	277.992	6,23%	5%
Mei	3.111	2.856	3.072	3.892	12.931	265.356	4,87%	5%
Juni	4.032	4.181	3.569	4.231	16.013	277.992	5,76%	5%
Juli	3.924	2.351	4.231	4.628	15.134	290.628	5,20%	5%
Agustus	2.632	3.126	3.619	3.934	13.311	265.356	5,01%	5%
Total	28.438	28.511	34.899	34.065	125.913	2.198.664		
Rata – rata							5,72%	

Sumber : CV Cendana Sari (2020)

Berdasarkan tabel 1.1 di atas total kecacatan menyentuh 125.913 pcs dengan kecacatan paling besar yaitu adalah cacat kotor dengan jumlah 34.899 pcs dan dimana setiap bulannya persentase dari kecacatan ada yang tertinggi 6,44% dimana batas toleransi dari perusahaan itu sebesar 5%. data di atas merupakan data selama 8 (Bulan) mulai dari bulan Januari – Agustus 2020. dan dari data 8 (bulan) terdapat 7 bulan yang sudah melewati batas yang ditentukan oleh perusahaan CV. Cendana Sari. Dari data permasalahan di atas maka akan dilakukan penelitian untuk mengurangi nilai dari kecacatan pada tahu putih tersebut dengan menggunakan metode *six sigma*.

Berikut ini juga merupakan tabel data jumlah hari kerja, jumlah *line*, total produksi perhari, total produksi sebulan, dan aktual produksi di CV. Cendana Sari

Tabel 1. 2 Hari Kerja, Jumlah line, Aktual Produksi Bulan Januari – Agustus Tahun 2020

Bulan	Hari kerja	Produksi Line (pcs)		Total produksi per hari (Pcs)	Total produksi per bulan (Pcs)	Aktual produksi (Pcs)	Cacat perbulan (pcs)
		1	2				
Januari	23	6.318	6.318	12.636	290.628	272.987	17.641
Februari	20	6.318	6.318	12.636	252.720	237.093	15.627
Maret	22	6.318	6.318	12.636	277.992	260.065	17.927
April	22	6.318	6.318	12.636	277.992	260.663	17.329
Mei	21	6.318	6.318	12.636	265.356	252.425	12.931
Juni	22	6.318	6.318	12.636	277.992	261.979	16.013
Juli	23	6.318	6.318	12.636	290.628	275.494	15.134
Agustus	21	6.318	6.318	12.636	265.356	252.045	13.311
Total					2.198.664	2.072.751	125.913

Sumber : CV. Cendana Sari (2020)

Berdasarkan tabel 1.2 di atas dapat diketahui jumlah produksi per hari sebesar 12.636 tahu putih. Berdasarkan tabel tersebut terdapat dari jumlah produksi selama bulan Januari – Agustus sebesar 2.198.664 dan aktualnya dari bulan Januari – Agustus adalah sebesar 2.072.751 produk yang dapat dipasarkan oleh perusahaan CV. Cendana Sari.

Setelah membahas tentang jumlah Cacat pada tabel di atas. Lalu di bawah ini terdapat tabel kerugian yang harus ditanggung oleh perusahaan CV. Cendana Sari selama bulan Januari- Agustus 2020. Berikut tabel kerugian.

Tabel 1. 3 Kerugian Saat Terjadinya cacat Pada Tahun 2020

Bulan	Harga per (Pcs)	Jumlah cacat (Pcs)	Total kerugian saat cacat
Januari	Rp700	17.641	RP 12.348.700
Februari	Rp700	15.627	Rp10.938.900
Maret	Rp700	17.927	Rp12.548.900
April	Rp700	17.329	Rp12.130.300
Mei	Rp700	12.931	Rp9.051.700
Juni	Rp700	16.013	Rp11.209.100
Juli	Rp700	15.134	Rp10.593.800
Agustus	Rp700	13.311	Rp9.317.700
Total			Rp88.139.100

Pada tabel 1.3. di atas dapat disimpulkan bahwa kerugian perusahaan dari bulan Januari – Agustus 2020 sebesar Rp 88.139.100 dan kerugian terbesar berada pada bulan Maret sebesar Rp 12.548.900.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian pada latar belakang di atas yang telah disampaikan pada latar belakang maka dapat diambil beberapa masalah yang timbul dari penelitian ini yaitu:

1. Adanya penyebab cacat yang terjadi pada saat proses produksi tahu putih di CV. Cendana Sari periode bulan Januari – Agustus 2020
2. Belum adanya usulan untuk menurunkan produk cacat yang terjadi pada produksi tahu putih

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian pada latar belakang maka rumusan masalahnya adalah sebagai berikut:

1. Apa saja penyebab dominan terjadinya cacat pada produksi tahu putih ?
2. Apa usulan perbaikan yang tepat untuk menurunkan jumlah cacat pada produksi tahu putih ?

1.4 Batasan Masalah

Agar masalah tidak meluas maka perlu dilakukan batasan masalah. Berikut batasan masalah yaitu:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada proses produksi tahu putih.
2. Penelitian ini menggunakan metode *six sigma* dengan tahapan DMAIC.
3. Data yang diperoleh adalah data bulan Januari - Agustus 2020.
4. Tidak membahas tentang biaya perusahaan.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian di CV. Cendana Sari adalah:

1. Menentukan penyebab dominan terjadinya cacat produksi tahu putih.
2. Memberikan usulan perbaikan yang tepat untuk menurunkan jumlah cacat pada produksi tahu putih.

1.6 Manfaat Penelitian

Berdasarkan pada tujuan penelitian di atas, maka hasil penelitian sangat diharapkan dapat bermanfaat bagi berbagai pihak:

1. Bagi pemilik usaha atau owner CV. Cendana Sari, penelitian ini dapat memberikan bahan informasi dan masukan pada manajemen perusahaan agar dapat melakukan pengendalian kualitas untuk menurunkan produk cacat.
2. Bagi pengembangan ilmu, hasil dari penelitian ini dapat memberikan masukan yang berguna untuk menurunkan produk cacat di CV. Cendana Sari.
3. Dari segi ilmiah, penelitian ini diharapkan bisa menjadi bahan informasi dan memperkaya bahan acuan (pustaka) dalam rangka penelitian lanjutan atau penelitian sejenisnya.

1.7 Tempat dan Waktu

Tempat : Jl Perjuangan. Kel Teluk Pucung. Rt 02/01.

Kecamatan Bekasi Utara. Kota Bekasi

Waktu : 1 September – 1 Oktober 2020 :

1.8 Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah memberi gambaran mengenai isi dalam penulisan skripsi ini, Penulis membuat sistematika penulisan yang dibagi menjadi beberapa bab yaitu:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang, identifikasi masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metode penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini membahas tentang pengertian, teori – teori, serta penjelasan yang berhubungan dengan pengendalian kualitas menggunakan metode *six sigma*.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini memberikan tata cara bagaimana penulis mendapatkan data penelitian yang diperoleh serta bagaimana cara menganalisisnya datanya.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi hasil dari penelitian serta pengelolaan data dan hasil yang telah dikelola.

BAB V PENUTUP

Dalam bab ini berisi penulis memberi kesimpulan dan saran pada perusahaan yang telah diteliti agar bermanfaat di kemudian hari.

DAFTAR PUSTAKA

Menuliskan sumber-sumber referensi yang dianggap *valid*.