

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pertumbuhan bidang industri di Indonesia sangatlah tinggi, apalagi di era modern ini. Tidak terkecuali perkembangan industri makanan, hal ini disebabkan karena semakin meningkatnya kebutuhan konsumen akan produk tersebut. Peningkatan ini juga diimbangi dengan meningkatnya tuntutan konsumen atas kualitas produk tersebut, karena persaingan di pasaran yang begitu sengit. Produsen yang memiliki produk dengan kualitas rendah akan ditinggalkan oleh konsumen dengan sendirinya, itu terjadi karena produknya tidak dapat memenuhi tuntutan konsumen. Sudah menjadi kewajiban perusahaan untuk meningkatkan kualitas agar produknya tetap laku di pasaran.

Ciri-ciri umum barang dan jasa termasuk pemasaran teknologi produksi dan pemeliharaan di mana barang dan jasa dijual akan memenuhi keutuhan dan keinginan konsumen yang disebut kualitas. Kualitas dari suatu produk ialah salah satu faktor penentu bagi konsumen untuk membeli suatu produk atau jasa. Akibatnya kualitas produk ialah faktor kunci dalam keberhasilan suatu produk di pasar. Kontrol kualitas sangat penting saat membuat dan menyimpan barang untuk menjaga konsistensi kualitas. Semua karakteristik yang mendukung kepatuhan produk dengan persyaratan disebut karakteristik kualitas. Sifat-sifat tersebut seperti sifat kimia ukuran sifat fisika dan lain-lain.

Kualitas dalam industri makanan selain fokus pada produk yang dihasilkan kualitas suatu proses produksi juga harus diperhatikan. Hal terbaik adalah kualitas bukan hanya tentang produk akhir tetapi juga dalam proses pemuatan atau produk dari mana produk itu dibuat sehingga jika ada kekurangan atau kekurangan yang diketahui mereka selalu dapat diperbaiki. Akibatnya, produk akhir dibuat bebas cacat dan tidak lagi menjadi pemborosan yang menyebabkan biaya yang signifikan karena produk harus dibuang atau dikerjakan ulang. Untuk mengatasi permasalahan tersebut maka dilakukan usaha menurunkan produk cacat dengan penggunaan

metode *Six sigma*. Metode ini adalah suatu teknik pengendalian kualitas serta peningkatan kualitas untuk mendapatkan perbaikan yang terus-menerus. Metode *six sigma* dapat dilaksanakan dengan menggunakan pendekatan DMAIC (*define, measure, analyze, improve, dan control*) sehingga diharapkan ditemukannya penyebab serta solusi yang tepat hingga terjadinya penurunan kuantitas produk cacat.

CV. Royal Jamur adalah salah satu perusahaan yang bergerak dibidang kuliner produksi olahan makanan salah satunya adalah kecap jamur yang terletak di Kp.Pangkalan RT 17 RW 04 No 62, Desa Babakan Jaya, Parung Kuda, Kabupaten Sukabumi, Jawa Barat. Dalam penelitian ini membahas kecacatan produk kemasan botol kecap jamur 135ml dalam yang ada di CV. Royal Jamur fluktuatif setiap bulannya.

Tabel 1.1 Jumlah Produk Kecacatan Kemasan Botol 135ml periode 2020

Periode	Produksi (Pcs)	Jenis Kecacatan(Pcs)				
		Baret	Tutup Botol	Penyok	Label	Bocor
Jan-20	9.200	346	139	259	226	86
Feb-20	8.800	321	169	149	114	98
Mar-20	6.120	316	98	98	84	69
Apr-20	8.600	312	146	118	109	94
May-20	15.150	505	256	313	190	118
Jun-20	17.500	543	234	411	345	156
Jul-20	8.500	314	173	178	169	154
Aug-20	9.800	306	113	244	211	135
Sep-20	6.300	318	132	177	162	113
Oct-20	8.100	328	137	219	196	109
Nov-20	9.750	395	199	136	115	79
Dec-20	15.500	537	187	333	277	128

Sumber: CV. Royal Jamur (2020)

Tabel 1.2 Persentase Kecacatan Kemasan Botol 135ml periode 2020

Periode	Persentase Defect Per Jenis Cacat					Total	Max Defect
	Baret	Tutup Botol	Penyok	Label	Bocor		
Jan-20	3,76%	1,51%	2,82%	2,46%	0,93%	11,48%	3%
Feb-20	3,65%	1,92%	1,69%	1,30%	1,11%	9,67%	
Mar-20	5,16%	1,60%	1,60%	1,37%	1,13%	10,87%	
Apr-20	3,63%	1,70%	1,37%	1,27%	1,09%	9,06%	

May-20	3,33%	1,69%	2,07%	1,25%	0,78%	9,12%
Jun-20	3,10%	1,34%	2,35%	1,97%	0,89%	9,65%
Jul-20	3,69%	2,04%	2,09%	1,99%	1,81%	11,62%
Aug-20	3,12%	1,15%	2,49%	2,15%	1,38%	10,30%
Sep-20	5,05%	2,10%	2,81%	2,57%	1,79%	14,32%
Oct-20	4,05%	1,69%	2,70%	2,42%	1,35%	12,21%
Nov-20	4,05%	2,04%	1,39%	1,18%	0,81%	9,48%
Dec-20	3,46%	1,21%	2,15%	1,79%	0,83%	9,43%

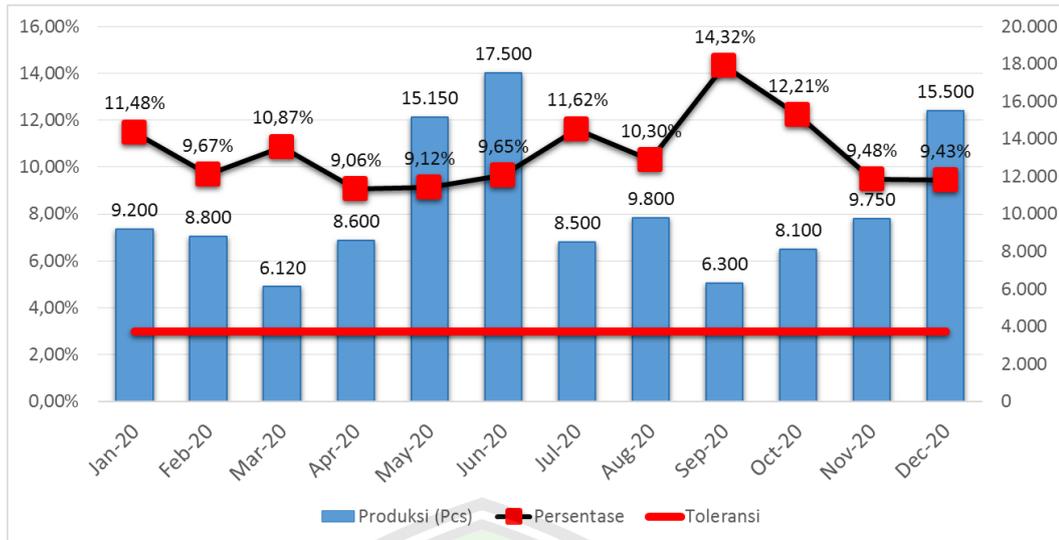
Sumber: CV. Royal Jamur (2020)

Tabel 1.3 Biaya Perbaikan Kecacatan Produk

Jenis	Jumlah	Biaya Perbaikan/Pcs	Total Biaya Perbaikan/pcs
Baret	4.541	Rp.935,00	Rp.4.245.835,00
Tutup Botol	1.983	Rp.250,00	Rp.495.750,00
Penyok	2.635	Rp.935,00	Rp.2.463.725,00
Label	2.198	Rp.125,00	Rp.274.750,00
Bocor	1.339	Rp.935,00	Rp.1.251.965,00

Sumber: CV. Royal Jamur (2020)

Tabel-tabel diatas menunjukkan bahwa tingkat kecacatan pada perusahaan ini sangat tinggi dan yang tertinggi terjadi pada bulan September 2020 sebesar 14.32% dan biaya perbaikan terbesar adalah jenis kecacatan baret dengan biaya Rp.4.245.835,00, perusahaan harus dapat melakukan proses pengendalian mutu dengan tingkat kegagalan yang lebih rendah agar tidak melebihi batas toleransi kecacatan yang diinginkan dalam proses pengendalian mutu di CV. Kecap Jamur yang melakukan pemeriksaan kualitas dengan menetapkan batas toleransi maksimum perusahaan sebesar 3%. Untuk lebih jelas dalam melihat jenis kecacatan botol kemasan pada produk kecap jamur, dapat dilihat pada grafik berikut ini:



Gambar 1.1 Grafik Kecacatan Produk Kecap Jamur Periode 2020

Sumber: CV. Royal Jamur (2020)

Berdasarkan uraian diatas banyaknya karakteristik cacat pada produk kecap jamur, maka dilakukan penelitian terhadap produk cacat agar dalam proses produksinya dapat optimal dan berjalan sebaik mungkin dengan cara mengurangi produk cacat yang terjadi. Masalah kualitas yang berkaitan dengan kepuasan pelanggan perlu dicapai, karena produk yang berkualitas harus layak dan terukur.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan konteks yang dijelaskan di atas, masalah yang muncul ketika merencanakan penyediaan produk, yaitu:

1. Terjadinya kecacatan produk yang melebihi batas maksimal pada proses produksi kecap jamur di CV. Royal Jamur.
2. Adanya biaya perbaikan yang cukup besar dalam produksi kecacatan botol kemasan kecap jamur di CV. Royal Jamur.
3. Belum adanya analisa atau tindakan terhadap kecacatan produk yang terjadi.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah dan identifikasi masalah diatas. Maka terdapat rumusan masalah yang dibuat, diantaranya:

1. Apa penyebab terjadinya kecacatan botol kemasan kecap jamur di CV. Royal Jamur?
2. Apa yang menjadi akar masalah paling dominan dari terjadinya kecacatan dalam proses produksi kecap jamur pada CV. Royal Jamur?
3. Bagaimana usulan perbaikan yang dapat diberikan guna menurunkan jumlah kecacatan dan biaya perbaikan produk kecap jamur pada CV. Royal Jamur?

1.4 Batasan Masalah

Untuk menghindari terlalu luasnya permasalahan, maka diperlukan batasan-batasan masalah dalam penelitian ini agar tidak melebar ke permasalahan lainnya. Diantaranya:

1. Penelitian ini hanya membahas kemasan 135ml pada produk Kecap Jamur.
2. Data produk yang diambil hanya jumlah produksi dan jumlah produk cacat.
3. Data produk hanya pada periode 2020.

1.5 Tujuan Penelitian

Untuk menerapkan ilmu yang sudah didapat dari universitas ke dalam dunia industri, maka tujuan dari penelitian yang dilakukan ini adalah:

1. Untuk mengetahui penyebab terjadinya kecacatan botol kemasan kecap jamur di CV. Royal Jamur?
2. Untuk mengetahui akar masalah paling dominan dari terjadinya kecacatan dalam proses produksi kecap jamur pada CV. Royal Jamur?

3. Bagaimana usulan perbaikan yang dapat diberikan guna menurunkan jumlah kecacatan dan biaya perbaikan produk kecap jamur pada CV. Royal Jamur?

1.6 Manfaat Penelitian

Diharapkan hasil penelitian ini dapat bermanfaat bagi mahasiswa, universitas dan perusahaan. Manfaat diadakannya penelitian adalah:

A. Bagi Mahasiswa

1. Menjadi tempat untuk belajar dan menerapkan ilmu yang didapat dalam perkuliahan.
2. Memahami metode untuk mengurangi produk cacat.
3. Kemampuan untuk memecahkan masalah bisnis, dan mengamati, menyelidiki, meneliti dan melaporkan masalah di CV. Royal Jamur.

B. Bagi Perusahaan

1. Adanya kerja sama antara dunia pendidikan dengan dunia industri.
2. Adanya masukan dan saran yang diberikan oleh mahasiswa sehingga perusahaan bisa mengevaluasi kesalahan yang terjadi.

C. Bagi Universitas

1. Sebagai bahan bacaan atau informasi yang baru tentang persediaan produk.
2. Terjalannya kerja sama antara universitas dengan perusahaan.
3. Universitas dapat meningkatkan kualitas kelulusan yang baik

1.7 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I: PENDAHULUAN

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap permasalahan yang hendak dibahas yang terdiri dari latar balik, identifikasi permasalahan, rumusan permasalahan, batas permasalahan, tujuan permasalahan, khasiat riset, sistematika penyusunan.

BAB II: LANDASAN TEORI

Dalam bab ini menyajikan tinjauan pustaka yang berisikan teori- teori serta pemikiran yang digunakan selaku landasan dan pemecahan permasalahan.

BAB III: METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisikan tentang gimana informasi riset diperoleh dan gimana menganalisa informasi. Oleh sebab itu pada bab ini menguraikan tentang posisi riset, metode pengumpulan informasi, diagram alir serta analisa.

BAB IV: ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi hasil riset dan pengolahan ataupun perhitungan informasi serta analisa terhadap hasil- hasil yang sudah diperoleh pada bab- bab tadinya.

BAB V: PENUTUP

Dalam bab ini berisi kesimpulan dari hasil ulasan, analisis data dan saran- saran yang dapat diberikan bersumber pada riset yang dicoba.