

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pesatnya sebuah perkembangan pada sektor industri membuat permintaan suatu barang maupun jasa semakin meningkat, fenomena ini membuat persaingan menjadi begitu ketat pada sektor industri yang memiliki produk - produk sejenis, untuk memenuhi kebutuhan para pelanggannya perusahaan seharusnya mampu menciptakan dan menjalankan strategi yang baik guna dapat bertahan untuk menghadapi para pesaingnya, hal ini mendorong para pelaku industri untuk dapat bersaing di pasaran.

Perusahaan yang baik adalah perusahaan yang mampu menjaga dan meningkatkan kualitas mutu produknya, salah satu hal yang dapat mempertahankan pelanggan adalah kualitas dari produk tersebut, hal itu membuat perusahaan harus memperhatikan kualitas dari produknya. Menurut Saidani (2013) kualitas produk dan kualitas layanan berpengaruh terhadap kepuasan pelanggan. Apabila barang yang diproduksi pada perusahaan memiliki ketidaksesuaian yang sudah ditetapkan hal itu dinamakan dengan produk cacat, cacatnya suatu produk pasti ditemukan pada setiap proses produksi, karena kecacatan pada setiap produk tidak dapat dihilangkan secara total namun hal tersebut dapat di kurangi atau diminimalisasi.

Kualitas produk yang baik tentunya dihasilkan dari strategi perusahaan yang baik dan tepat. Untuk menciptakan kualitas produk yang baik perlu adanya perbaikan yang dilakukan secara terus – menerus pada setiap proses produksi di dalam perusahaan. Salah satunya untuk menghasilkan kualitas yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan, perusahaan diharapkan mampu menerapkan suatu sistem pengendalian kualitas yang baik dan tepat guna meningkatkan kualitas produk dan mampu bersaing terhadap para kompetitornya.

Perusahaan yang akan diteliti dalam penelitian ini adalah di Pabrik Kerupuk Risma. Pabrik Kerupuk Risma merupakan industri kecil yang bergerak dibidang

usaha distributor khusus penyedia kerupuk ikan yang biasa disebut kerupuk mawar, industri kecil ini merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi kerupuk menggunakan mesin semi modern. Tepung tapioka merupakan bahan utama dari pembuatan kerupuk mawar di perusahaan ini lalu campuran ikannya menggunakan ikan sarden, tepung dan ikan ini lalu diolah menjadi kerupuk mawar yang siap di edarkan di pasarannya yaitu warung dan rumah makan.

Dalam kegiatan proses pembuatan kerupuk mawar, jumlah kerupuk mawar yang dihasilkan berbeda pada setiap harinya. Pada setiap proses produksi pembuatan kerupuk perusahaan ini memiliki permasalahan dalam pengendalian kualitas produknya, hal ini terjadi karena disebabkan masih banyaknya ditemukan kerupuk yang cacat pada saat proses produksi berlangsung, dalam proses pembuatan kerupuk produk yang cacat dibagi menjadi dua kategori yaitu produk yang bisa didaur ulang dan tidak bisa didaur ulang (dibuang), dengan adanya permasalahan tersebut tentunya dapat merugikan pihak perusahaan karena dapat menambah biaya pengerjaan ulang ataupun biaya produk yang tidak bisa didaur ulang kembali. Dalam kegiatan pengendalian kualitas perusahaan ini melakukan pengecekan produknya pada saat produksi dan sebelum dilakukannya pengemasan. Tabel 1.1 dibawah menunjukkan data jumlah produksi dan produk cacat pada bulan April 2021 hingga Maret 2022.

Tabel 1. 1 Data Produksi Kerupuk Mawar Pabrik Kerupuk Risma

Bulan Produksi	Jumlah Produksi(Pcs)	Jumlah Produk Cacat(Pcs)	Persentase(%)
April	300.500	3.960	1,31%
Mei	323.000	4.115	1,27%
Juni	356.000	4.450	1,25%
Juli	345.000	4.464	1,29%
Agustus	335.000	4.215	1,25%
September	345.400	4.255	1,23%
Oktober	334.300	4.045	1,20%
November	355.000	4.350	1,22%
Desember	364.000	4.550	1,25%
Januari	366.500	4.680	1,27%
Februari	369.200	4.940	1,33%
Maret	350.800	4.200	1,19%
	4.144.700	52.224	1,26%

Sumber : Data sekunder Bulan April – Maret 2022 Pabrik Kerupuk Risma

Dari hasil data yang diperoleh diatas dapat dilihat bahwa masih terdapat produk yang mengalami cacat. Presentase dari produk cacat dari bulan April 2021 hingga Maret 2022 adalah 1,19% - 1,33% dari total jumlah produk yang dihasilkan perbulannya, sementara itu Pabrik Kerupuk Risma memiliki batas toleransi jumlah presentase produk cacat hanya sebanyak 1%. Hal ini berarti masih adanya produk cacat yang dihasilkan pada proses produksi kerupuk mawar di Pabrik Kerupuk Risma, dimana hasil *defect* yang dihasilkan belum mencapai *zero defect* untuk menuju kesempurnaan sebuah produk yang dihasilkan. Hasil cacat yang diperoleh saat proses produksi tidak menentu karena jumlah produksi yang dikerjakan berbeda pada setiap bulannya. Perusahaan biasanya menjual produk yang cacat dibawah dari harga yang telah ditentukan, dan membuat waktu pengerjaan produk menjadi terbuang secara sia – sia.

Dalam proses pembuatan kerupuk mawar terdapat beberapa jenis kecacatan yang terjadi yaitu cacat data atribut dan data variabel. Jenis cacat data atribut bisa

diidentifikasi dengan karakteristik kualitas mutu, produk yang memenuhi karakteristik kualitas tidak bisa dinyatakan dalam bentuk angka, namun bisa disimpulkan melalui pengidentifikasian produk apakah mampu memenuhi syarat standar perusahaan atau tidak. Sedangkan jenis cacat data variabel bisa diidentifikasi dengan ketidaksesuaian produk kerupuk mawar yang didasari pada pengukuran tertentu dan dapat disimpulkan dalam bentuk angka.

Pada kasus ini penulis melakukan fokus pada jenis cacat atribut saja, hal ini dilakukan karena jenis cacat ini yang paling memiliki pengaruh pada saat produksi kerupuk mawar sehingga menimbulkan kerugian bagi perusahaan, hal yang dilakukan perusahaan selama ini pada produk cacat sangat kurang dan selalu dianggap dengan masalah yang sepele, hal tersebut terjadi karena pihak dari perusahaan kurang mengenal penyebab apa saja yang memungkinkan produk yang dihasilkan mengalami kecacatan. Oleh karena itu perusahaan perlu melakukan pencegahan guna mengurangi kecacatan produk pada saat proses pembuatan kerupuk mawar dengan pengendalian kualitas.

Untuk mengatasi masalah diatas guna mencapai kepuasan konsumen dan perusahaan, perlu adanya tindakan penerapan metode *six sigma*. Metode ini adalah sebuah alternatif jangka panjang dan terus menerus pada proses pengendalian kualitas di perusahaan. Hal yang menguntungkan apabila metode ini dilakukan dan diterapkan pada perusahaan adalah mampu mengurangi dan mengilangkan pemborosan yang muncul akibat variasi, mampu meminimalkan biaya. Mampu mengoptimalkan mutu produk, dan mampu memberikan peningkatan sekaligus memperbaiki produktivitas sehingga menimbulkan kepuasan bagi konsumen.

Pada proses peningkatan kualitas dengan metode *six sigma* ini memiliki beberapa tahapan, tahapan tersebut antara lain *Define*, *Measure*, *Analyze*, *Improve*, dan *Control*, tahapan tersebut biasa disebut dengan (DMAIC). Dalam penelitian ini dilakukan batasan pada tahapan *Improve* saja dengan memberikan usul dan rekomendasi perbaikan. Dari penelitian yang dilakukan oleh penulis diharapkan agar menciptakan perbaikan yang dapat dipilih oleh perusahaan guna

mengurangi kecacatan suatu produk dan mampu mengetahui proses dan faktor penyebab timbulnya produk cacat saat proses produksi kerupuk mawar.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan hasil dari latar belakang diatas, maka penulis mengidentifikasi permasalahan sebagai berikut:

1. Terdapat produk cacat sebesar 1,19% - 1,33% pada bulan April 2021 hingga Maret 2022, dimana jumlah presentase produk cacat melebihi batas toleransi perusahaan sebesar 1%.
2. Belum diketahui dari faktor apa saja yang menyebabkan produk cacat.
3. Upaya pencegahan dan penanganan yang dilakukan oleh perusahaan masih kurang maksimal.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan dari uraian latar belakang masalah diatas, maka rumusan masalah dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Apa saja faktor-faktor penyebab produk cacat yang dihasilkan selama proses produksi kerupuk mawar?.
2. Apa saja yang menjadi *Critical to Quality* (CTQ) selama proses produksi kerupuk mawar?.
3. Berapa nilai *Defect Per Million Opportunity* (DPMO) dan *level sigma* selama proses produksi kerupuk mawar?.
4. Bagaimana usulan yang bisa diberikan sebagai upaya tindakan untuk mengurangi produk cacat selama proses produksi kerupuk mawar?.

1.4 Tujuan Penelitian

Berikut adalah tujuan penelitian yaitu:

1. Mengetahui apa saja faktor – faktor penyebab produk cacat selama proses produksi kerupuk mawar.
2. Mengidentifikasi *Critical to Quality* (CTQ) dari produk kerupuk mawar.
3. Menentukan nilai *Defect Per Million Opportunity* (DPMO) dan *level sigma* dari proses produksi kerupuk mawar.
4. Memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi produk cacat pada proses produksi kerupuk mawar.

1.5 Manfaat Penelitian

Berikut adalah manfaat yang didapatkan dari penelitian yaitu:

1. Memberikan hasil mengenai analisis penyebab terjadinya produk cacat pada proses produksi kerupuk mawar bagi perusahaan.
2. Memberikan usulan perbaikan mengenai penyebab terjadinya produk cacat pada proses produksi kerupuk mawar bagi perusahaan.
3. Dari penelitian ini diharapkan mampu menurunkan jumlah produk cacat pada periode selanjutnya.

1.6 Batasan Masalah

Berikut adalah batasan masalah dalam penelitian yaitu:

1. Penelitian hanya dilakukan pada produk kerupuk mawar.
2. Data yang digunakan pada penelitian ini dari bulan April 2021 sampai Maret 2022.
3. Penelitian ini menggunakan metode *six sigma* dan mengacu pada siklus DMAIC.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Dalam penelitian ini penulis memperoleh data dengan cara melakukan penelitian pada perusahaan manufaktur, perusahaan ini bernama Pabrik Kerupuk Risma yang beralamat di Jl. Rawa Bugel RT.003/RW.010, Kelurahan Marga Mulya Kecamatan Bekasi Utara, Kota Bekasi, Jawa Barat, 17143. Waktu yang dilakukan sejak bulan Januari 2022 hingga Maret 2022.

1.8 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan ini bertujuan guna memberikan suatu gambaran isi penelitian yang penulis lakukan, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas, seperti Latar Belakang, Rumusan Masalah, Batasan Masalah, Tujuan Penelitian, Manfaat Penelitian, Tempat dan Waktu Penelitian, serta Sistematika Penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Dalam bab ini mengemukakan tentang teori-teori yang berhubungan dengan pembahasan, serta penelitian sebelumnya.

BAB III: METODELOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisi deskripsi data, sumber data, kerangka penelitian, dan metode analisa.

BAB IV: ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi tentang gambaran umum dari subyek yang penulis teliti, deskripsi suatu data, dan pembahasannya.

BAB V : PENUTUP

Dalam bab ini berisi kesimpulan, serta saran-saran yang perlu untuk disampaikan.

