

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di samping kemajuan teknologi yang inovatif dan persaingan bisnis yang semakin meningkat ketat maka pembuatnya bersaing untuk membuat barang itu menjadi kelas unggul. Perkembangan bisnis kecil dan besar, baik bisnis milik pribadi maupun bisnis milik negara akan tinggi dalam mendorong negara. Seperti adanya perusahaan yang memiliki intensitas tinggi yang dapat bertahan fokus pada peningkatan yaitu dengan melakukan perbaikan dan peningkatan terhadap kualitas produk atau pengendalian kontrol, harapannya adalah untuk mencapai item kekurangan yang mendekati nol deformitas yang membutuhkan biaya yang tidak sedikit. Selain itu, melalui pengendalian kualitas diandalkan untuk membangun kelangsungan pengendalian dalam mengurangi jumlah barang yang rusak, guna mengurangi terjadinya pemborosan baik kualitas, memperluas profitabilitas, memperluas produktivitas dan memperluas kerjasama dalam mengatasi masalah di perusahaan. Menurut (Yamit 2017) kualitas adalah suatu kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, manusia, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan. Menurut (Soemohadiwidjojo, 2017) Salah satu cara agar mampu bertahan di dalam persaingan usaha dan mengatasi permasalahan kualitas material maupun pekerjaan yang pada akhirnya akan meningkatkan efisiensi. Kapasitas otoritatif dalam mempertahankan kualitas barang barang baik saat barang sudah ada ditangan pembeli. Ada beberapa elemen dari fabrikasi yang setiap kali yang berfokus pada kualitas. Dalam menjaga item-item yang dibuat, terdapat strategi yang digunakan yaitu DMAIC (*Define-Measure-Improve-Control*), dengan adanya strategi tersebut berharap bisa menjadi jawaban yang tepat untuk meningkatkan kualitas, dalam mengurangi jumlah ketidak sempurnaan item, khususnya dalam produk Damper GB4.

Penggunaan *Six Sigma* dengan metode DMAIC dapat memberikan banyak manfaat bagi perusahaan, diantaranya dalam segi dana, kualitas, kepuasan pelanggan, kinerja karyawan dan juga pertumbuhan bisnis. Tetapi masih banyak

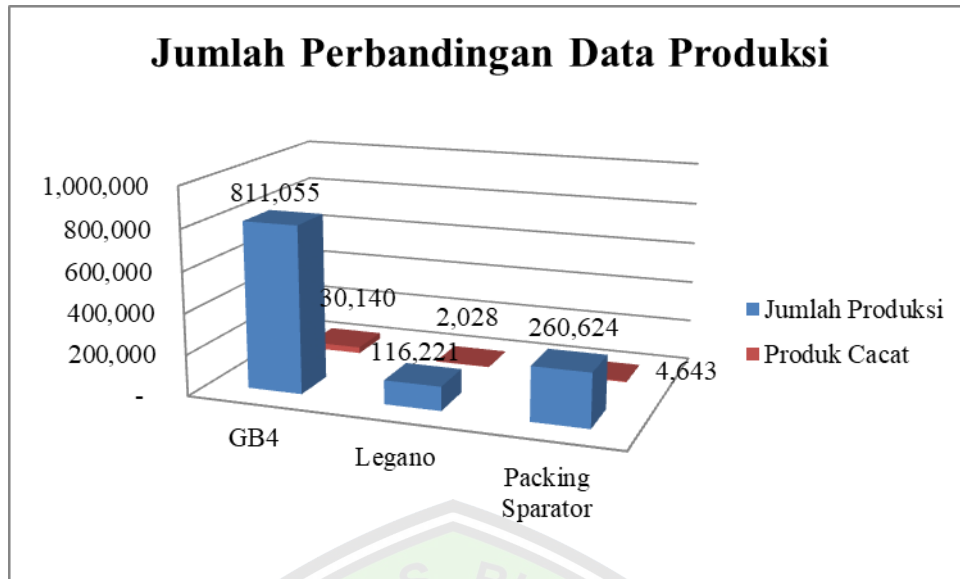
yang belum menerapkan *Six Sigma* dalam perusahaan mereka. Salah satunya adalah perusahaan swasta yang bergerak dibidang manufaktur.

PT. Fitria Jaya Lestari merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *Rubber* Industri yang memproduksi komponen metal *Rubber* untuk otomotif roda dua serta keperluan industri lainnya. Perusahaan ini telah berdiri selama belasan tahun dan telah banyak memproduksi berbagai macam perlengkapan otomotif. Produk yang dihasilkan seperti, *packing separator* dan *legano*. Dengan banyaknya presentase cacat produk yang ada tidak akan diterima oleh konsumen dan hal tersebut dapat menyebabkan kerugian bagi perusahaan. Alasan penulis memilih produk Damper GB4 dibandingkan dengan produk lainya yang ada adalah karena produk tersebut selalu di produksi. Berikut adalah data perbandingan data produksi.

Tabel 1. 1 Data Perbandingan Produksi Produk

NO	PERIODE	Damper GB 4 (Pcs)	<i>Legano</i> (Pcs)	<i>Packing Separator</i> (Pcs)
1	Maret 2020	67,487	-	16,848
2	April 2020	69,226	-	21,060
3	Mei 2020	67,456	-	21,060
4	Juni 2020	67,780	-	25,272
5	Juli 2020	68,667	-	25,272
6	Agustus 2020	66,673	-	31,590
7	September 2020	65,638	-	12,366
8	Oktober 2020	70,164	10,691	21,060
9	November 2020	65,160	25,502	25,272
10	Desember 2020	64,367	25,272	50,544
11	Januari 2021	68,843	21,060	10,280
12	Februari 2021	69,594	33,696	-
TOTAL		811,055	116,221	260,624

Sumber: PT. Fitria Jaya lestari (2021)



Gambar 1. 1 Jumlah Perbandingan Data Produksi

Sumber: PT. Fitria Jaya lestari (2021)

Dari tabel 1.1, terlihat bahwa produksi produk Damper GB4 jauh lebih tinggi dibandingkan dengan dua produk lainnya, menunjukkan bahwa Damper GB4 menjadi produk yang paling banyak diproduksi.

Alasan penulis memilih produk Damper GB4 karena lebih banyak di produksi dan banyak cacatnya dibanding dengan produk yang lain dan juga karena produk tersebut merupakan produk *after market* atau produk suku cadang alternatif.

Berdasarkan observasi penelitian produk cacat pada Damper GB4, disajikan pada tabel berikut:

Tabel 1. 2 Jumlah Produksi Produk Cacat Damper GB4

NO	PERIODE	JUMLAH PRODUKSI (Pcs)	JUMLAH PRODUK DITOLAK (Pcs)	PRESENTASE (%)
1	Maret 2020	67,487	2,357	3,49%
2	April 2020	69,226	2,654	3,83%
3	Mei 2020	67,456	2,573	3,81%
4	Juni 2020	67,780	2,248	3,32%
5	Juli 2020	68,667	2,372	3,45%
6	Agustus 2020	66,673	2,514	3,77%
7	September 2020	65,638	2,784	4,24%

8	Oktober 2020	70,164	2,658	3,79%
9	November 2020	65,160	2,309	3,54%
10	Desember 2020	64,367	2,679	4,16%
11	Januari 2021	68,843	2,539	3,69%
12	Februari 2021	69,594	2,453	3,52%
TOTAL		811,055	30,140	3,77%

Sumber: PT. Fitria Jaya lestari (2021)

Berdasarkan data di atas dapat dilihat persentase cacat 3,77%. Dengan adanya persentase cacat sebesar 3,77% dianggap bermasalah bagi perusahaan karena dapat berdampak pada keuntungan perusahaan akan menipis. Produk cacat Damper GB4 saat ini telah melampaui ambang batas standar perusahaan, yang seharusnya tidak melebihi 3% per periode. Kelebihan dari ambang batas ini mengindikasikan tantangan serius dalam kualitas produksi yang memerlukan perhatian dan tindakan segera. Penting untuk mengevaluasi dan mengatasi penyebab ketidaksesuaian ini guna memastikan bahwa produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas perusahaan dan meminimalkan dampak negatif terhadap reputasi serta kepercayaan pelanggan.

Berdasarkan data jumlah produk cacat, penulis menampilkan apa yang menjadi penyebab munculnya cacat produk pada damper GB4, dilihat pada tabel berikut:

Tabel 1. 3 Jumlah cacat produk Cacat Damper GB4

N O	PERIODE (Pcs)	JUMLAH CACAT PRODUK (Pcs)	JENIS CACAT PRODUK			
			Melendung (Pcs)	Body Kasar (Pcs)	Lubang Dibawah Standart (Pcs)	Body Sobek (Pcs)
1	Maret 2020	2,357 pcs	715 pcs	561 pcs	697 pcs	384 pcs
2	April 2020	2,654 pcs	854 pcs	527 pcs	605 pcs	668 pcs
3	Mei 2020	2,573 pcs	672 pcs	476 pcs	917 pcs	553 pcs
4	Juni 2020	2,248 pcs	350 pcs	554 pcs	712 pcs	632 pcs
5	Juli 2020	2,372 pcs	511 pcs	597 pcs	704 pcs	560 pcs
6	Agustus 2020	2,514 pcs	374 pcs	617 pcs	931 pcs	592 pcs
7	September 2020	2,784 pcs	591 pcs	711 pcs	842 pcs	640 pcs
8	Oktober 2020	2,658 pcs	873 pcs	514 pcs	573 pcs	698 pcs
9	November 2020	2,309 pcs	349 pcs	736 pcs	672 pcs	552 pcs
10	Desember 2020	2,679 pcs	529 pcs	562 pcs	717 pcs	871 pcs
11	Januari 2021	2,539 pcs	278 pcs	728 pcs	842 pcs	691 pcs
12	Februari 2021	2,453 pcs	631 pcs	451 pcs	599 pcs	772 pcs

TOTAL	30,140 pcs	6,682 pcs	7,034 pcs	8,811 pcs	7,613 pcs
--------------	-------------------	------------------	------------------	------------------	------------------

Sumber: PT. Fitria Jaya Lestari (2021)

Inspirasi yang mendorong penulis untuk melakukan penelitian ini adalah terus berlangsung terjadinya masalah di PT. Fitria Jaya Lestari khususnya pada produk jenis Damper GB4 dan perawatannya sejauh ini belum sempurna dikerjakan untuk pengerjaan kualitas dan sifat barang tersebut, dan belum dilakukan pemanfaatan strategi *six sigma* untuk memutuskan penyebab cacat produk. Teknik kontrol kualitas untuk mengurangi cacat pada produk Damper GB4, penulis akan menerapkan strategi *six sigma* untuk menemukan faktor-faktor yang memengaruhi terjadinya produk cacat. Metode *six sigma* diperlukan untuk mengurangi tingkat ketidak sempurnaan yang terjadi, untuk membangun intensitas organisasi. Berdasarkan hal tersebut di atas, penulis memutuskan untuk mengambil judul penelitian yang akan mendalami aspek-aspek terkait melampaui batas standar produk cacat Damper GB4 yakni **“Analisis Pengendalian Kualitas Produk Pada Damper GB4 Dengan Menggunakan Metode Six Sigma Di PT. Fitria Jaya Lestari”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan hal tersebut di atas maka penulis mengambil penelitian dengan judul “Analisis Pengendalian Kualitas Produk Pada Damper Menggunakan Metode *Six Sigma* Di PT. Fitria Jaya Lestari”. Pada uraian dari latar belakang di atas, dapat diidentifikasi beberapa permasalahan sebagai berikut:

1. Berdasarkan pada latar belakang diatas perusahaan mempunyai masalah pada Tingkat persentase *defect* dengan rata – rata sebesar 3,77%. Dimana berada diatas standar perusahaan.
2. Perusahaan berupaya mencari perbaikan kualitas produk untuk meminimalkan *defect* pada produk damper GB4

1.3 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, maka dapat disimpulkan permasalahan sebagai berikut:

1. Bagaimana mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat Damper GB4?
2. Bagaimana menentukan perbaikan produk yang harus dilakukan untuk meminimalkan terjadinya *defect* produk damper GB4 dengan metode DMAIC pada *six sigma*?

1.4 Batasan Masalah

Terdapat batasan masalah yang penulis tetapkan pada penelitian ini, yaitu:

1. Penelitian dilakukan di PT. Fitria Jaya Lestari dan meningkatkan kualitas pada produk yang di produksi yaitu pada produk damper GB4 dan data yang diambil dalam penelitian ini adalah data produksi dalam satuan per bulan (Maret 2020 sampai dengan Februari 2021).
2. Menggunakan metode *six sigma* dalam konsep DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*).

1.5 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan rumusan masalah yang ada telah dikemukakan, maka adapun tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat damper GB4.
2. Bertujuan untuk menentukan perbaikan produk yang harus dilakukan untuk meminimalkan terjadinya *defect* produk damper GB4 dengan metode DMAIC pada *six sigma*.

1.6 Manfaat Penelitian

Melalui eksplorasi ini dipercaya dapat memberikan keuntungan baik secara hipotetis maupun fungsional. Untuk tujuan hipotetis menurut sudut pandang ilmiah, eksplorasi ini diandalkan untuk menjadi berharga bagi skolastik dalam membuat komitmen teoretis untuk peningkatan pemikiran ilmu papan, terutama dalam gagasan kontrol kualitas item untuk mengurangi item yang salah dengan DMAIC.

Disamping itu, kepentingan praktis pada prespektif hasil penelitian ini dipandang berguna:

1. Bagi perusahaan terkait, hasil penelitian ini memberikan masukan agar dapat mengambil langkah dan keputusan guna melakukan perbaikan dan perbaikan demi kemajuan perusahaan tersebut serta memberikan gambaran dan harapan yang mantap terhadap perusahaan tersebut.
2. Bagi akademisi sebagai konsekuensi lebih lanjut dalam memberikan data untuk memperluas kemampuan memahami administrasi keuangan yang mendorong keadaan efisiensi kemampuan penciptaan.
3. Dengan gagasan *six sigma* organisasi dapat membangun upaya/prosedur yang layak dalam menahan barang-barang organisasi yang tidak sempurna dan menekan biaya kerja.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penulis melakukan penelitian di PT. Fitria Jaya Lestari yang terletak di Jl. Sawo RT.03RW.01 Desa Taman Sari Kec. Setu Kab. Bekasi untuk menjadi tempat dan objek penelitian. Kegiatan penelitian skripsi penulis dilaksanakan pada 1 Maret 2020 sampai dengan bulan 30 April 2021.

1.8 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi uraian mengenai latar belakang masalah, identifikasi masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian serta sistematika penulisan yang ditulis dalam skripsi.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi uraian dan penjelasan mengenai teori-teori yang relevan digunakan untuk menganalisis batasan masalah yang telah dikemukakan dan penelitian terdahulu.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi mengenai jenis penelitian yang digunakan penulis, teknik pengumpulan dan pengolahan data, serta kerangka berfikir dan metode penelitian dari skripsi.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi pengumpulan data yang akan diolah dan dibahas sehingga dapat ditarik sebuah kesimpulan.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dan saran yang didasarkan dari hasil pengolahan data.

