

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

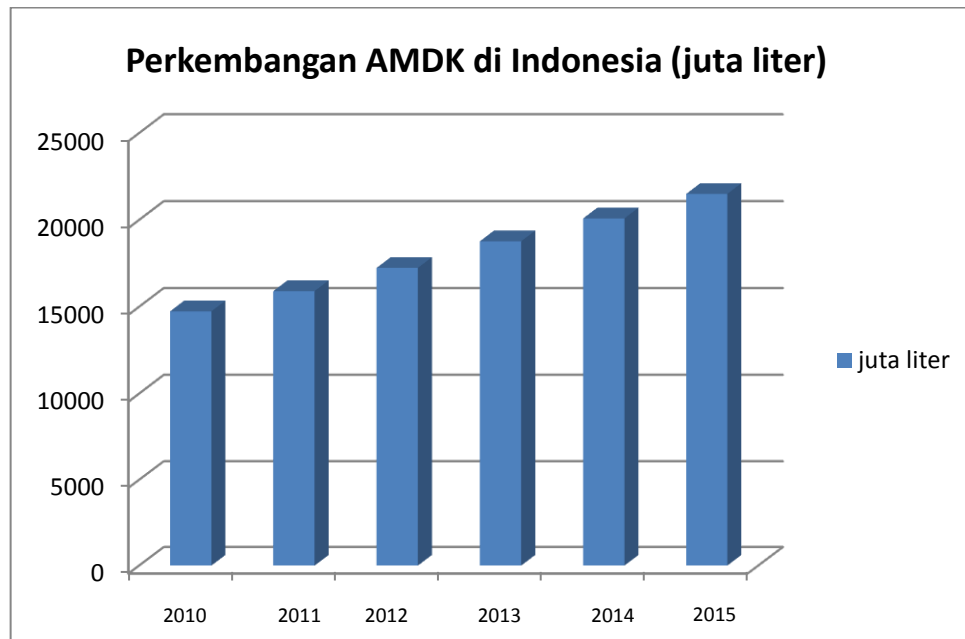
### **1.1. Latar Belakang**

Ketatnya persaingan dalam bidang pemasaran produk menyebabkan perusahaan perlu meningkatkan kualitas. Kualitas merupakan tingkat baik atau buruknya suatu produk. Perusahaan dapat dikatakan berhasil dalam persaingan apabila perusahaan tersebut berhasil mendapatkan dan mempertahankan konsumennya. Pihak konsumen akan merasa dirugikan karena telah membeli produk yang mempunyai mutu atau kualitas kurang baik. Hal itu akan mempengaruhi besar kecilnya keuntungan yang diperoleh perusahaan, karena tujuan utama perusahaan yaitu untuk mencari keuntungan.

Cara mencapai tujuan tersebut perusahaan harus menghasilkan produk yang memiliki kualitas tinggi. Kualitas merupakan keseluruhan karakteristik dari suatu produk atau jasa yang mampu memberi pemenuhan pelayanan kepada pelanggan atau konsumen (Susetyo, 2011). Banyak metode yang bisa digunakan untuk memperbaiki kualitas produk, salah satunya yaitu dengan metode *Six Sigma*. Wibowo dan Khikmawati (2014) menyatakan bahwa *Six sigma* sebagai salah satu metode perbaikan kualitas berbasis statistik yang memerlukan disiplin tinggi dan dilakukan secara komprehensif yang mengeleminasi sumber masalah utama dengan pendekatan DMAIC. *Six sigma* dapat dijadikan ukuran kinerja sistem industri yang memungkinkan perusahaan melakukan peningkatan yang luar biasa dengan terobosan strategi yang aktual. Pencapaian *six sigma* hanya terdapat

3,4 cacat per sejuta kesempatan. Semakin tinggi target *sigma* yang dicapai maka kinerja sistem industri semakin membaik. Metodologi ini untuk memecahkan masalah atau meningkatkan proses, strategi *six sigma* memiliki serangkaian langkah atau tahapan yang dirumuskan sebagai DMAIC, yang merupakan singkatan dari *Define* (merumuskan), *Measure* (mengukur), *Analyze* (menganalisis), *Improve* (meningkatkan/memperbaiki) dan *Control* (mengendalikan) (Gaspersz, 2007) dalam Hartanto (2015).

Metode *Six Sigma* ini bisa diterapkan pada perusahaan Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) dalam pencapaian perbaikan kualitas. Air minum dalam kemasan banyak dibutuhkan oleh pihak masyarakat luas, dari masyarakat golongan bawah hingga masyarakat golongan atas. Oleh karena itu pertumbuhan perusahaan air minum pada tahun ke tahun sangat meningkat. Pasar di Indonesia saat ini didominasi oleh Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) yang memiliki market share 84% dari total pasar minuman ringan siap saji dalam kemasan, sedangkan minuman ringan berkarbonasi cenderung stagnan (Ananto, E, Erwin, 2015). Adanya peningkatan pertumbuhan air minum tiap tahunnya maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian di perusahaan yang bergerak pada produksi Air Minum Dalam Kemasan (AMDK), yang mana semakin banyak persaingan maka perusahaan akan semakin memikirkan kualitas pada produk yang dihasilkannya. Berikut diagram perkembangan AMDK dari tahun 2010 sampai tahun 2015:



Sumber : Farchad Poeradisastra, ketua umum asosiasi industri minuman

Gambar 1.1.  
Perkembangan AMDK di Indonesia

Dari grafik di atas menyatakan bahwa perkembangan AMDK sangat jelas dari 6 tahun terakhir yaitu pada tahun 2010 yaitu 14.735 yang tiap tahunnya selalu mengalami kenaikan hingga mencapai 21.496 pada tahun 2015.

Pabrik Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) Koperasi Karyawan Keluarga Besar Petrokimia Gresik (K3PG) merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam industri air minum yang dikemas, dalam menjalankan kegiatan bisnisnya pabrik AMDK K3PG telah menerapkan sistem pengendalian kualitas produksi. Perusahaan telah mencoba menerapkan ISO 9001 : 2008 sebagai acuan proses perusahaan untuk menerapkan manajemen mutu yang baik dan sesuai dengan pedoman standar mutu yang berlaku. Berbagai program pengendalian kualitas dilakukan oleh perusahaan sehingga dapat menghasilkan produk yang baik dan sesuai dengan standar kualitas SNI 01-3553-2006. Akan tetapi pada

kenyataannya masih terdapat produk yang kualitasnya buruk terutama pada produk *cup* atau gelas yang dihasilkan. Berikut data rekapitulasi kerusakan produk kemasan cup pabrik AMDK pada tahun 2015 dapat dilihat pada tabel 1.1 berikut :

Tabel 1.1.  
Data Jumlah Hasil Produksi dan Jumlah Kerusakan Produk *Cup* 240 ml  
Tahun 2015

Bulan	Hasil produksi	Jumlah Kerusakan	% Kerusakan
Januari	14676	1188	8.1 %
Februari	13047	1187	9.1 %
Maret	13640	1342	9.8 %
April	14624	673	4.6 %
Mei	14511	1372	9.5 %
Juni	18399	2067	11.2 %
Juli	18251	1980	10.8 %
Agustus	19703	1050	5.3 %
September	17242	1408	8.17 %
Oktober	17565	968	5.5 %
November	15485	902	5.8 %
Desember			
<b>Total</b>	<b>177.143</b>	<b>14137</b>	<b>8%</b>

Sumber : Data primer yang diolah tahun 2015

Dari tabel 1.1 dapat diketahui bahwa jumlah hasil produksi yang dilakukan oleh pabrik setiap bulannya tidaklah sama. Hal tersebut dikarenakan dalam menentukan jumlah produk yang akan diproduksi oleh pabrik didasarkan pada order yang diterima pabrik. Adapun rata-rata produksi per bulan AMDK K3PG selama bulan Januari 2015 hingga November 2015 adalah berjumlah 177.143, dengan rata-rata kerusakan produk sebesar 14.137 produk rusak atau sekitar 8 % dari total hasil produksi setiap bulan. Sesuai Pedoman Sasaran Mutu Pabrik AMDK K3PG bahwa produk AMDK dikatakan berkualitas apabila tercapainya kesesuaian antara hasil produksi yang dihasilkan dengan rencana target standar

atau sasaran mutu yang ditetapkan oleh pabrik pada setiap awal produksi dan target produk yang reject kumulatif menurut kepala unit candal, gudang dan laboratorium adalah tidak lebih dari 2% dari jumlah produksi. Dengan demikian berarti program pengendalian kualitas produksi yang diterapkan perusahaan belum optimal karena kerusakan atau kecacatan mencapai 8% lebih dari standart 2% yang telah di tentukan, sehingga perlu dilakukan analisis mengenai upaya pengendalian kualitas yang diterapkan oleh pabrik AMDK K3PG dan mencari sebab masih banyak terjadinya kerusakan produk terutama pada produk *cup* serta mencari solusi perbaikan dengan menggunakan metode *Six sigma*. Berdasarkan permasalahan di atas mengenai peningkatan kualitas maka peneliti akan melakukan penelitian dengan judul “ **Pengendalian Kualitas Produk Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) melalui Pendekatan Metode *Six Sigma* ”.**

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang di atas, maka perumusan masalah yang diangkat dalam penelitian ini adalah :

1. Apa saja jenis kerusakan yang terjadi pada produk *cup* 240 ml yang diproduksi oleh pabrik AMDK K3PG ?
2. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan pada produk *cup* 240 ml yang diproduksi oleh pabrik AMDK K3PG ?
3. Bagaimana upaya meminimalisir kerusakan produk *cup* 240 ml dengan menggunakan 5W+1H ?
4. Bagaimana hasil kecacatan produk *cup* 240 ml setelah dilakukan perbaikan pada point 3 ?

### **1.3. Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini yaitu sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi jenis kerusakan yang terjadi pada produk *cup* 240 ml yang diproduksi oleh pabrik AMDK K3PG.
2. Mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan kerusakan pada produk *cup* 240 ml yang diproduksi oleh pabrik AMDK K3PG.
3. Meminimalisir kerusakan produk *cup* 240 ml dengan menggunakan 5W+1H.
4. Mengetahui hasil kecacatan produk *cup* 240 ml setelah dilakukan perbaikan.

### **1.4. Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat yang diharapkan dari penelitian ini, yaitu sebagai berikut:

1. Perusahaan dapat mengetahui jenis kerusakan dan faktor penyebabnya.
2. Perusahaan dapat menggunakan metode *Six Sigma* sebagai langkah perbaikan kualitas produk.