

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan bisnis yang semakin pesat dan ketatnya persaingan dalam industri manufaktur menyebabkan perusahaan manufaktur perlu meningkatkan kualitas produknya. Kualitas menjadi tolak ukur suatu produk. Perusahaan dapat dikatakan berhasil dalam persaingan dan masuk dalam standart apabila perusahaan dapat mempertahankan konsumennya. Kualitas yang kurang baik akan memberikan dampak yang dapat merugikan pihak konsumen. Hal itu akan mempengaruhi dalam pendapatan yang diperoleh perusahaan, karena tujuan utama perusahaan yaitu untuk mendapatkan profit.

Cara untuk bisa mencapai tujuan dalam mendapatkan profit, perusahaan harus menghasilkan produk yang memiliki kualitas tinggi. Susetyo (2011) menyatakan bahwa kualitas merupakan keseluruhan karakteristik dari suatu produk atau jasa yang mampu memberikan pelayanan kepada pelanggan atau konsumen.

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 yakni *Define, Measure, Analyze, Improve, Control*. *Six Sigma* dapat dijadikan ukuran sistem industri yang memungkinkan perusahaan melakukan peningkatan yang luar biasa dengan terobosan strategi

yang aktual. Gaspersz (2007) dalam Hartanto (2015) menyatakan bahwa metodologi ini untuk memecahkan masalah atau meningkatkan proses, strategi *six sigma* memiliki serangkaian langkah atau tahapan yang merumuskan sebagai DMAIC, yang merupakan singkatan dari *Define* (merumuskan), *Measure* (mengukur), *Analyze* (menganalisis), *Improve* (memperbaiki / meningkatkan), dan *Control* (mengendalikan).

Produk yang dijadikan sebagai produk unggulan di perusahaan CV. Raka Prasetya adalah Produk *Short Pac*. Produk *Short Pac* adalah semacam kursi yang yang diproduksi menggunakan mesin dengan bahan yang berkualitas. Mesin yang digunakan adalah mesin *Hot Press* (khusus kursi), dan bahan yang digunakan adalah lembaran kayu yang sudah diproses.

Hasil produk yang unik dan memiliki karakteristik atau khas tersendiri disetiap produksinya, tidak heran apabila produksinya sangat diminati para pengusaha tidak hanya dibidang meubel saja, akan tetapi pengusaha diberbagai bidang, seperti pengusaha cafe, restoran atau rumah makan dan juga instansi swasta.

Setiap kegiatan produksinya CV. Raka Prasetya Pratama sudah memberikan pengawasan dan memperhatikan disetiap proses produksinya. Pengawasan bertujuan untuk mendapatkan hasil produksi yang memiliki kualitas yang tinggi dan mengurangi adanya kerusakan produk (*Defect Product*) dalam proses produksi. Akan tetapi dalam kenyataannya masih terdapat produk yang kualitasnya buruk hingga mengalami kerusakan produk (*Defect Product*) terutama pada produk *Short Pac* yang dihasilkan.

Berikut data rekapitulasi kerusakan produk (*Defect Product*) *Short Pac* pada tahun 2017 hingga 2018 dapat dilihat pada tabel 1.1 berikut :

Tabel 1.1
Jumlah Hasil Produksi dan *Defect Product*
Tahun 2017 – 2018

Bulan	2017			2018		
	Jumlah Hasil Produksi	Jumlah <i>Defect Product</i>	Prosentase <i>Defect Product</i>	Jumlah Hasil Produksi	Jumlah <i>Defect Product</i>	Prosentase <i>Defect Product</i>
Januari	0	0	0	325 pcs	19 pcs	5,8 %
Februari	0	0	0	320 pcs	15 pcs	4,6 %
Maret	320 pcs	11 pcs	3,4 %	304 pcs	13 pcs	4,2 %
April	250 pcs	10 pcs	4 %	250 pcs	6 pcs	2,4 %
Mei	315 pcs	15 pcs	4,7 %	325 pcs	12 pcs	3,7 %
Juni	250 pcs	14 pcs	5,2 %	275 pcs	12 pcs	4,3 %
Juli	320 pcs	20 pcs	6,2 %	365 pcs	15 pcs	4,1 %
Agustus	245 pcs	10 pcs	4 %	350 pcs	14 pcs	4 %
September	0	0	0	0	0	0
Oktober	0	0	0	0	0	0
November	0	0	0	0	0	0
Desember	0	0	0	0	0	0
Jumlah	1.700 pcs	80 pcs	27,5 %	2.514 pcs	106 pcs	33,1 %

Sumber : Data Primer yang diolah tahun 2019

Menurut tabel 1.1 dapat diketahui bahwa jumlah hasil produksi yang dilakukan oleh pabrik setiap bulan ada perbedaan dalam hal ini dilihat dari data tiap bulannya jumlah dari jumlah produksi dan jumlah *defect product* tidak tentu bahkan ada beberapa bulan yang tidak melakukan produksi. Hal tersebut dikarenakan dalam menentukan jumlah produk yang akan diproduksi oleh pabrik berdasarkan pada *order* yang diterima pabrik atau biasa disebut *via by order*.

Berdasarkan standart yang ditetapkan oleh perusahaan pada setiap produksi dan target produk yang *reject* menurut manajer adalah tidak lebih dari 3,4% dari jumlah produksi. Dari hasil yang diketahui kecacatan produk *short pac* pada tahun 2017 sebanyak 80 pcs, dengan prosentase *defect product* sebesar 27,5%, dan pada tahun 2018 produk *short pac* yang mengalami *defect product* sebanyak 106 pcs, dengan prosentase *defect product* 33,1%, kerusakan tersebut terjadi pada saat produksi.

Jenis *Defect Product* pada produk *short pac* cukup beragam, mulai dari adanya gelembung pada lapisan luar, kondisi kursi yang tidak sesuai bentuk, dan juga kekuatan kursi yang tidak sesuai sehingga pada saat dicoba kursi mengalami patah pada baagian tertentu.

Berdasarkan *defect product* yang terjadi di perusahaan, berbagai cara untuk menangani dan menanggulangi kecacatan, perusahaan melakukan *repair* terhadap produk yang mengalami kecacatan atau kerusakan dalam proses produksi. Dalam hal ini perusahaan mengeluarkan biaya tambahan (*extra cost*) untuk *me-repair* produk agar bisa dilakukan proses penjualan.

Menurut Hartanto (2015) mengemukakan bahwa teori faktor yg mempengaruhi *defect* terdapat pada bagian pengendalian proses, pengendalian terhadap proses–proses produksi merupakan pengendalian terhadap tiap langkah dalam persiapan pelaksanaan proses. Dari pengertian tersebut akan muncul variasi dan variabel yang biasanya menyebabkan timbulnya kecacatan produk, dan timbul dari tiga faktor yaitu dari bahan baku, kesalahan operator, dan mesin.

Sehingga perlu dilakukan analisis mengenai upaya pengendalian kualitas dan pengawasan dalam proses produksi yang harus diterapkan oleh pabrik manufaktur CV. Raka Prasetya Pratama dan mencari penyebab dari banyaknya terjadinya kerusakan produk pada produk *Short Pac* serta mencari solusi perbaikan dengan menggunakan metode *Six Sigma*. Menurut Hidayat (2007), mengemukakan bahwa *six sigma* adalah metodologi bisnis yang bertujuan meningkatkan nilai-nilai kapabilitas dari aktivitas proses bisnis.

Berdasarkan permasalahan yang terjadi mengenai adanya peningkatan *defect* suatu produk *short pac* dan memberikan usulan perbaikan dengan metode *Six Sigma* dengan 5W+1H sehingga bisa mencapai *zero defect*. Dari latar belakang permasalahan sehingga penelitian ini dengan judul “Pengendalian Kualitas Produk *Short Pac* melalui Pendekatan Metode *Six Sigma* di CV. Raka Prasetya Pratama “.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, Rumusan Masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana Pengendalian Kualitas produk *Short Pac* yang diproduksi oleh CV. Raka Prasetya Pratama dengan metode *Six Sigma* ?
2. Faktor – faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan pada produk *Short Pac* yang diproduksi oleh CV. Raka Prasetya Pratama ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan kerusakan pada produk *Short Pac* yang diproduksi oleh CV. Raka Prasetya Pratama.
2. Untuk mengidentifikasi strategi apa yang dilakukan untuk meminimalisir adanya kerusakan yang terjadi pada produk *Short Pac* yang diproduksi oleh CV. Raka Prasetya Pratama.

1.4 Manfaat Penelitian

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

1. Perusahaan dapat mengetahui jenis dan faktor penyebabnya.
2. Perusahaan dapat mengetahui dan mengaplikasikan strategi untuk meminimalisir adanya kecacatan produk atau *Defect Product*
3. Perusahaan dapat menggunakan metode *Six Sigma* sebagai langkah perbaikan kualitas produk.
4. Pengembangan ilmu terkait Pengendalian Kualitas berdasarkan Metode *Six Sigma*.