

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

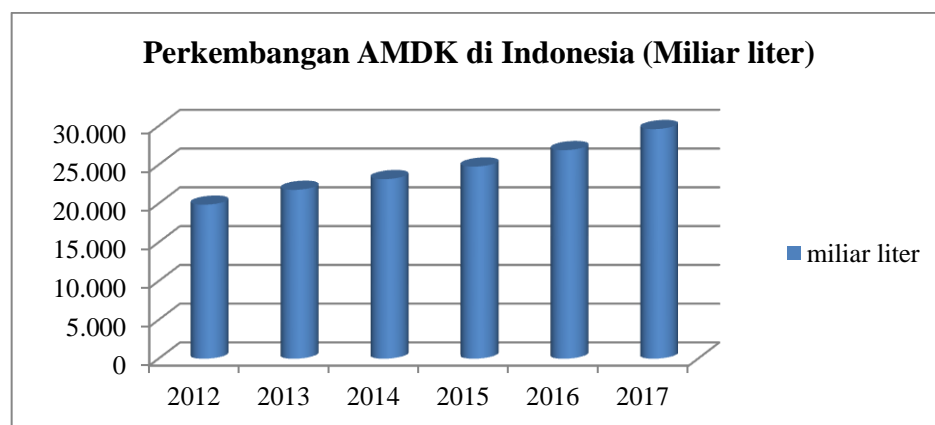
Era globalisasi saat ini perkembangan sektor industri manufaktur semakin ketat persaingannya, salah satunya sektor industri manufaktur dalam bidang pemasaran produk yang menyebabkan perusahaan perlu meningkatkan *quality*. *Quality* ini merupakan untuk memenuhi kebutuhan pelanggan yang selalu berkembang dari hari ke hari, mengakibatkan perusahaan yang memiliki produk barang harus memiliki tuntutan kualitas barang dengan selalu berubah terus-menerus sesuai keinginan pelanggan. 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 *quality* kurang baik. Hal ini 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 *quality control* tinggi. *Quality* merupakan suatu barang atau jasa dinyatakan berkualitas apabila karakteristik barang atau jasa tersebut sesuai dengan memenuhi spesifikasi pelanggan sehingga mampu memberikan kepuasan pada konsumen (Wahyuni, dkk., 2015;5). Pengawasan kualitas menurut Sule dan Saefullah (2005;319) merupakan alat untuk meminimumkan kegagalan ketika

perusahaan melakukan kegiatan produksi, semakin tinggi target yang dicapai maka kinerja sistem industri semakin membaik.

Banyak macam-macam metode yang bisa digunakan oleh perusahaan untuk memperbaiki *quality* produk, salah satunya yaitu dengan menggunakan metode *six sigma*. *Six Sigma* merupakan metode yang digunakan sejumlah perusahaan untuk mengeliminasi kecacatan pada produk dan proses yang mereka jalankan dalam melakukan pengendalian kualitas dengan mengetahui tingkat kecacatan dapat dirumuskan langkah perbaikan (Jacobs dan Chase, 2015;368). 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* ini 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 perjuta kesempatan atau 99,99966 persen difokuskan untuk mencapai kepuasan pelanggan. Semakin tinggi target *sigma* yang dicapai maka kinerja sistem industri semakin membaik. Metodologi ini digunakan dalam proses perubahan kualitas dengan memahami dan mencapai harapan pelanggan yang sebagai kunci profitabilitas proses produksi dan untuk memecahkan masalah atau meningkatkan proses, strategi dan langkah atau tahapan yang dirumuskan sebagai DMAIC, yang merupakan singkatan dari (*Define*-merumuskan, *Measure*-mengukur, *Analyze*-menganalisis, *Improve*-meningkatkan atau memperbaiki dan *Control*-mengendalikan) (Hartanto, 2015).

Metode *six sigma* ini dapat diterapkan pada perusahaan Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) dalam pencapaian perbaikan *quality*. Air minum dalam kemasan banyak dibutuhkan oleh pihak masyarakat luas, mulai dari masyarakat golongan bawah hingga masyarakat golongan atas. Oleh karena itu, pertumbuhan perusahaan air minum pada tahun ke tahun sangat meningkat. Pasar 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, dapat dilihat dari data perkembangan Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) di Berikut ini gambar diagram 1.1 Perkembangan AMDK dari tahun 2012 sampai tahun 2017.



Sumber : Ketua Umum Asosiasi Perusahaan Air Minum Dalam Kemasan Indonesia (Aspadin).

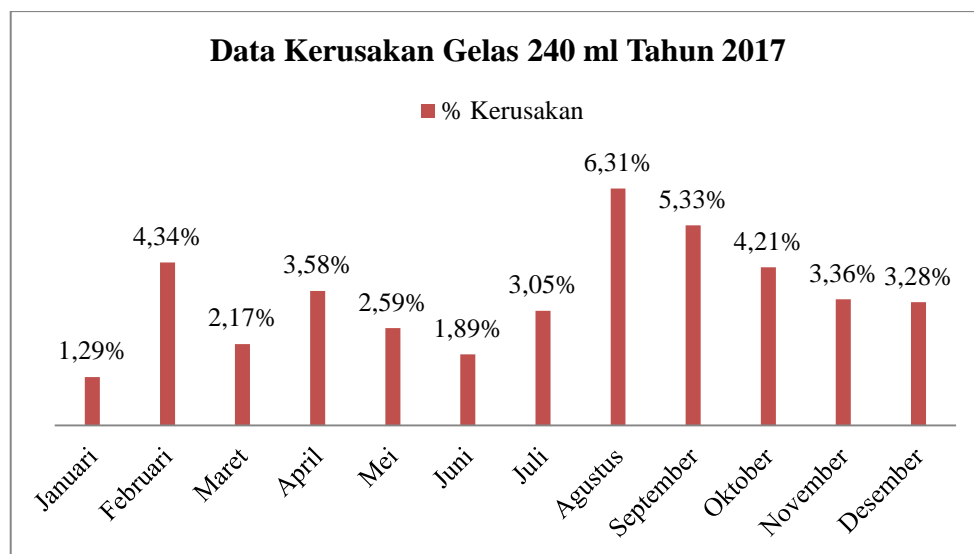
Gambar 1.1  
Perkembangan AMDK di Indonesia

Berdasarkan pada grafik diatas menyatakan bahwa perkembangan AMDK sangat jelas dari 6 tahun terakhir yaitu pada tahun 2012 yaitu 19.860 yang tiap tahunnya selalu mengalami kenaikan hingga mencapai 29.610 pada tahun 2017.

PT. Swabina Gatra merupakan perusahaan swasta nasional yang tergabung dalam Semen Gresik Group yang berdiri sejak tahun 2000. Perusahaan ini memproduksi Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) dengan merk “SWA” yang merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam industri air minum yang dikemas. Dalam menjalankan kegiatan bisnisnya pabrik AMDK merk “SWA” telah menerapkan sistem *quality control* pada 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 pada perusahaan.

Berbagai program *control* untuk *quality* dilakukan oleh perusahaan sehingga dapat menghasilkan produk yang baik dan sesuai dengan standar kualitas SNI 01-3553-2006. Perusahaan yang tidak memiliki *quality control* masih banyak kinerja yang tidak menghasilkan produk yang berkualitas, sebaiknya perusahaan tersebut melakukan pengendalian kualitas ini agar dapat membantu perusahaan mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya dengan melakukan pengendalian terhadap tingkat kerusakan produk sampai pada tingkat kerusakan nol (*zero defect*). Akan tetapi produsen memberikan kepercayaan yang penuh kepada bidang-bidang lain yang erat hubungannya dengan proses produksi sebagai pemeriksa hasil produksi, karena adanya departemen *quality control* sangat diperlukan dengan mempengaruhi penurunan kualitas produksi dan

peningkatan jumlah kecacatan produk ini sangat erat kaitannya dengan *quality control* produksi (Rasidi, 2008). Jika *quality control* berjalan dengan baik maka tingkat kecacatan akan berkurang dan kuantitas produksi meningkat. Meskipun sudah ada tenaga kerja *quality control* dan operator produksi namun kinerjanya masih belum mampu menurunkan tingkat kecacatan produk, kenyataannya terdapat produk yang kualitasnya buruk terutama pada produk gelas 240 ml yang dihasilkan paling tinggi kerusakan. Berikut ini adalah tabel 1.1 yang menggambarkan tentang data rekapitulasi kerusakan produk kemasan gelas 240 ml pabrik AMDK merk “SWA” pada tahun 2017.



Sumber : Data primer yang diolah tahun 2017.

**Gambar 1.2**  
Data hasil rekapitulasi kerusakan produk gelas 240 ml  
bulan Januari-Desember tahun 2017

Berdasarkan data pada gambar 1.2 diatas dapat diketahui bahwa jumlah produksi yang dilakukan oleh pabrik setiap bulannya tidaklah sama. Hal ini tersebut dikarenakan dalam menentukan jumlah produk yang akan diproduksi oleh pabrik didasarkan pada order yang diterima pabrik. Adapun rata-rata kerusakan

produk selama tahun 2017 mulai bulan januari hingga desember 2017 adalah berjumlah 7.999.108, dengan rata-rata kerusakan produk sebesar 27.175 produk rusak atau 2,59 % dari total hasil produksi setiap bulan. Berikut jumlah dari jenis-jenis kerusakan produk yang terjadi pada bulan Januari – Desember 2017 di Air Minum Dalam Kemasan (AMDK) merk “SWA”.

Tabel 1.1  
Jenis- jenis kerusakan produk PT. Swabina Gatra Gresik

Jenis reject bulan Januari - Desember 2017						
No.	Bulan	Jumlah Defect	Jenis-jenis Kerusakan produk gelas 240 ml			
			Cacat <i>Cup</i>	Cacat Volume	Cacat <i>Lid</i>	Air Kotor
1.	Januari	1735	540	168	798	229
2.	Februari	2020	684	187	886	263
3.	Maret	1767	591	167	795	214
4.	April	2033	690	186	899	258
5.	Mei	2568	846	247	1133	342
6.	Juni	1872	633	181	814	244
7.	Juli	2505	828	282	1034	361
8.	Agustus	2822	940	307	1178	397
9.	September	2717	919	282	1145	371
10.	Oktober	2248	753	201	1016	278
11.	November	2188	725	200	988	275
12.	Desember	2700	887	293	1158	362
<b>Total</b>		<b>27175</b>	<b>9036</b>	<b>2701</b>	<b>11844</b>	<b>3594</b>

Sumber : PT. Swabina Gatra Gresik (2017)

Kerusakan produk yang dominan terjadi sebagai berikut adalah cacat *cup* atau gelas, cacat volume, cacat *lid*, air kotor. Namun sesuai pedoman sasaran mutu pabrik AMDK merk “SWA” bahwa produk AMDK ini dikatakan berkualitas apabila tercapainya kesesuaian antara hasil produksi yang dihasilkan dengan rencana target standart 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 0.5% dari jumlah

produksi. Dengan demikian berarti program *quality control* produksi yang diterapkan perusahaan belum optimal karena kerusakan atau *defect* mencapai 2.59% lebih besar dari standart 0.5% yang telah di tentukan oleh perusahaan, sehingga perlu dilakukan analisis mengenai upaya *quality control* yang diterapkan oleh pabrik AMDK merk “SWA” dan mencari sebab yang masih banyak terjadinya kerusakan produk terutama pada produk gelas 240 ml serta mencari solusi perbaikan dengan menggunakan metode *Six Sigma*.

Berdasarkan uraian pada latar belakang di atas, maka peneliti melakukan penelitian dengan judul **“Penerapan *Quality Control* Dalam Meminimalisir Kerusakan Produk AMDK PT. Swabina Gatra Gresik”**.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan uraian yang sudah dikemukakan dalam latar belakang, maka diajukan pokok permasalahan sebagai berikut :

1. Apa faktor-faktor yang menyebabkan kerusakan pada produk gelas 240 ml yang di produksi oleh pabrik AMDK merk “SWA” ?
2. Bagaimana upaya dalam meminimalkan tingkat kerusakan produk gelas 240 ml pada PT. Swabina Gatra Gresik?

## **1.3. Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan penelitian ini adalah :

1. Untuk menganalisis faktor-faktor apa yang menyebabkan kerusakan pada produk gelas 240 ml yang di produksi oleh pabrik AMDK merk “SWA”.

2. Untuk menganalisis upaya dalam meminimalkan tingkat kerusakan produk gelas 240 ml pada PT. Swabina Gatra Gresik.

#### **1.4. Manfaat Penelitian**

Dari penelitian yang dilakukan, diperoleh berbagai manfaat yang diharapkan berguna bagi berbagai pihak sebagai berikut:

1. Bagi peneliti

Penelitian ini merupakan sarana bagi peneliti untuk menambah wawasan dan pengetahuan mengenai kerusakan produk pada perusahaan AMDK PT. Swabina Gatra sebagai perbandingan ilmu dan teori yang diterima selama masa perkuliahan dengan praktek dilapangan serta untuk memenuhi salah satu persyaratan akademis untuk memenuhi dalam menyelesaikan studi dan meraih gelar sarjana (S1) di Universitas Muhammadiyah Gresik.

2. Bagi Universitas Muhammadiyah Gresik

- a. Penelitian ini diharapkan dapat dimanfaatkan sebagai bahan referensi penelitian lain yang berhubungan dengan permasalahan yang diteliti oleh peneliti.
- b. Sebagai bahan pertimbangan baik untuk menambah wawasan pengetahuan maupun sebagai bahan perbandingan untuk penelitian yang akan datang dan sebagai bahan bacaan dan pembelajaran bagi mahasiswa lainnya khususnya bagi mahasiswa yang mendalami bidang manajemen operasional.

3. Bagi PT. Swabina Gatra Gresik

Manfaat penelitian ini dapat dijadikan masukan PT. Swabina Gatra Gresik



untuk mengetahui sejauh mana *quality control* terhadap tingkat kerusakan produk gelas 240 ml sehingga dapat mengurangi atau meminimalisir jumlah kerusakan produk dengan penerapan metode *six sigma*.