BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan di era globalisai memaksa suatu perusahaan untuk terus berkembang. Hal ini dapat diketahui bahwa persaingan bukan hanya dilakukan perusahaan bersekala besar maupun Internasional, namun perusahaan kecil juga mengalami persaingan global. Salah satunya dengan cara menjadikan kecenderungan proses pengembangan produk yang lebih berkualitas. Konsumen akan merasa lebih puas bila produk yang di peroleh sesuai dengan kualitas dan spesifikasi yang diperlukan. Sehingga perusahaan akan tetap eksis dan mampu bersaing di era globalisasi.

Pengendalian kualiatas adalah salah satu cara perusahaan untuk meningkatkatkan kualitas produk demi memenuhi kepuasan konsumen. Konsumen lebih menyukai produk yang kualitasnya sesuai denga keinginannya. Sehingga adanya pengengendalian kualitas memiliki peran penting yang nantinya akan mempengaruhi minat konsumen terhadap produk dari suatu perusahaan.

Perusahaan berusaha memenuhi tuntutan konsumen untuk tetap mempertahankan mutu dan meningkatkan kualitas produkinya.Untuk bisa menghasilkan produk yang berkualitas, perusahaan melakukan berbagai macam usaha demi meningkatkan mutu dan kualitas produk yang dihasikan. Dengan cara pengawasan disetiap proses produksi yang melibatkan beberapa kegiatan yang saling berkaitan untuk menghasilkan sebuah produk.

Peningkatan kualitas produksi yang dilakukan secara terus menerus dan analisis dalam merumuskan penyebab kecacatan produk, dilakukan penanggulangan maupun pencegahan agar nengurangi cacat produk. Perencanaan dan pengawasan proses produksi yang baik diharapkan mampu menghsilkan *output* yang sesuai dengan tujuan.

Studi kasus yang diambil pada PT. X merupakan salah satu perusahaan pengerajin songkok yang berada di kabupaten Gresik. Perusahaan yang bergerak dibidang industri kerajinan songkok ini memberdayakan warga sekitar sebagai

pengerajin songkok. Semua proses pengerjaannya dilakukan secara manual namun PT. X tetap berkomitmen untuk mengutamakan kualitas produk sebagai prioritas utama. Sampai saat ini PT. X sudah memiliki 25 pegawai, dengan kapasitas produksi berkisar 4.600 songkok per minggunya.

Terus meningkatnya jumlah permintaan songkok membuat PT. X tak henti untuk memenuhi keinginan konsumen. Dengan menambah jumlah pengerajin songkok, PT. X bisa memenuhi target permintaan konsumen. Namun dengan meningkatnya jumlah permintaan, adanya cacat prodak sangat tidak diinginkan oleh perusahaan melihat kualitas merupakan prioritas utama.

Produk songkok Awing tentu membutuhkan kualitas yang lebih baik demi memenuhi kepuasan dan permintaan konsumen yang terus meningkat. Sistem manajemen yang telah dilakukan PT. X sudah terbilang cukup baik , namun pada kondisi aktualnya masih terdapat ketidaksesuaian. Proses produksi songkok pada PT. X masih dilakukan dengan cara manual, dengan menggunakan Sumber Daya Manusia (SDM) yang tidak terlepas dari kesalahan – kesalahan seperti tidak teliti, kecerobohan , kurangnya konsentrasi, kelelahan , dan kurangnya disiplin, serta rasa tanggung jawab yang mengakibatka terjadinya produk yang tidak sesuai standar perusahaan, sangat beresiko menimbulkan cacat produk. Dengan pendekatan six sigma menggunakan metode DMIAC diharapkan mampu mengetahui faktor apa saja yang mempengaruhi tingkat terjadinya cacat produk dan memberikan solusi sebagai pengendalian yang dilakukan secara sistematik dan terus – menerus pada PT. X khususnya pada proes produksi.

Pendekatan six sigma dengan menggunakan metode DMAIC merupakan salah satu dari banyak metode yang digunakan sebagai perbaikan sistem pengendalian kualitas. Kelebihan metode ini adalah menguragi cacat dengan cara meminimalisir variasi yang terjadi pada proses produksi, dengan cara perbaikan secara terus – menerus (continous improvement). Menurut Vanny dan Emilasari (2007), tahapan implementasi peningkatan kualitas six sigma terdiri dari lima fase, dengan menggunakan metode DMIAC (Define, Measure, Analyse, Improve, dan Control) kinerja suatu sistem dapat dijadikan ukuran yang memungkinkan perusahaan melakukan peningkatan yang luar biasa dengan terobosan strategi

yang aktual. Semakin tinggi target sigma yang dicapai maka kinerja sistem industri semakin membaik.

Penelitian sebelumnya mengenai pengendalian kualitas untuk meminimalisir produk cacat pada proses produksi beton yang dilakukan oleh Tantri Windarti, 2014 meneliti tentang pengendalian kualitas pada PT. X. Pada peneliti yang dilakukan, penulis juga menggunakan pendekatan six sigma. Metode ini dinilai cocok untuk produk yang memiliki standar kualitas produksi yang tinggi. Hasil dari penelitian tersebut dapat diketahui terdapat beberapa penyebap produk cacat tertinggi yang dikualifikasikan faktor – faktor penyebab terjadinya cacat produk. Penerapan six sigma mengupayakan adanya perbaikan terus - menerus supaya peningkatan kualitas produk dan nilai sigma yang dicapai dapat diketahui perkembangannya.

Penelitian ini membahas tentang analisis pengendalian kualitas dengan penerapan pendekatan *six sigma* dengan metode DMAIC memperhatikankan proses produksi, dan faktor apa saja yang menimbulkan cacat produk pada setiap kegiatan proses produksi. Selain itu, usulan perbaikan yang telah didapatkan berdasarkan analisis pnegendalian kualitas dengan menggunakan pendekatan *six sigma* diharapkan mampu mengurangi jumlah cacat produksi dan dapat meningkatkan kualitas produksi.

1.2 Rumusan Masalah

Bagaimana mengendalikan kualitas produksi songkok melalui pendekatan *six sigma* menggunakan metode DMAIC dengan mengetahui jenis cacat dan faktor apa saja yang menjadi penyebab terjadinya cacat produk?

1.3 Tujuan

- 1. Mengetahui jenis cacat produk yang sering terjadi pada produk songkok tipe AC polos di PT. X
- 2. Menentukan faktor-faktor yang menjadi penyebab cacat produk songkok tipe AC polos di PT. X pada departemen proses produksi.

3. Mengetahui pengendalian yang sudah dilakukan pada produk songkok tipe AC polos di PT. X dengan menggunakan pendekatan *six sigma* dengan metode DMAIC.

1.4 Manfaat

- 1. Sebagai bentuk kerjasama dengan PT. X.
- 2. Memberikan dampak positif pihak PT. X berupa saran untuk meningkatkan keuntungan dan menjadikan PT. X lebih baik.

1.5 Ruang Lingkup

1.5.1 Batasan

- Pengumpulan data dilakukan pada bulan Oktober Desember 2017.
 Penelitian ini dilakukan dengan pengambilan data pada produk songkok tipe songkok AC polos di PT. X.
- 2. Penerapan *Six Sigma* dengan metode DMAIC dilakukan iterasi sampai pada rencana *Improve*.

1.5.2 Asumsi

- 1. Kondisi pelaksanaan proses produksi tidak berubah selama penelitian.
- 2. Performa SDM pada kegiatan produksi dalam keadaan normal.
- 3. Dalam berbagai ukuran tipe songkok AC polos memiliki jenis yang sama.