

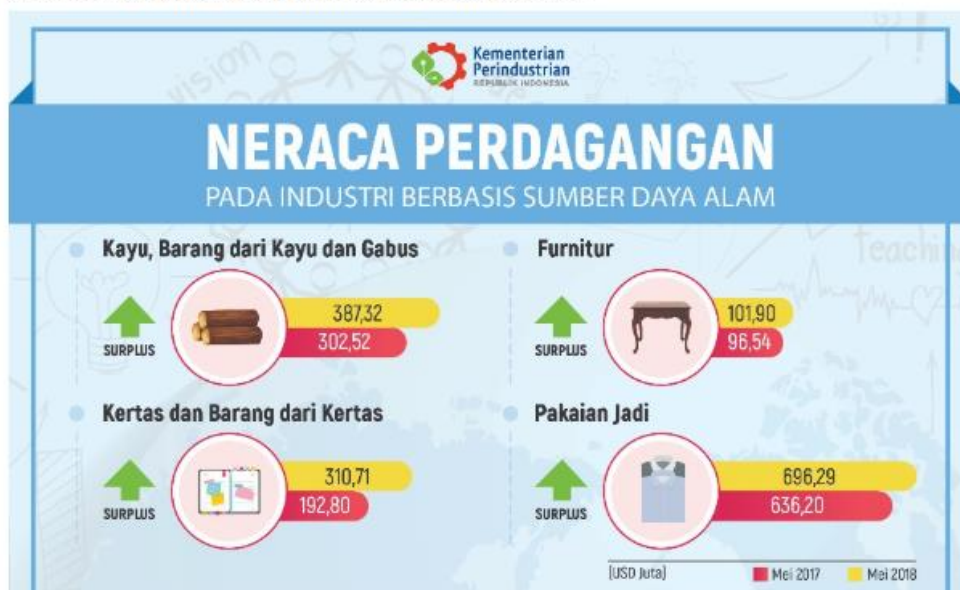
BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kementerian Perindustrian menyatakan bahwa, industri mebel di Indonesia berperan sebagai penyumbang devisa negara, dapat bersaing secara global, dan dapat menyerap tenaga kerja dengan jumlah signifikan. Hal tersebut dapat terjadi karena adanya sumber bahan baku yang memadai di Indonesia. Produk mebel ini memiliki peminat dari dalam negeri hingga luar negeri. Menurut data dari Kementerian Perindustrian, pada neraca perdagangan industri berbasis sumber daya alam bagian mebel mengalami surplus yaitu dari 96,54 USD (Mei 2017) menjadi 101,90 USD (Mei 2018).

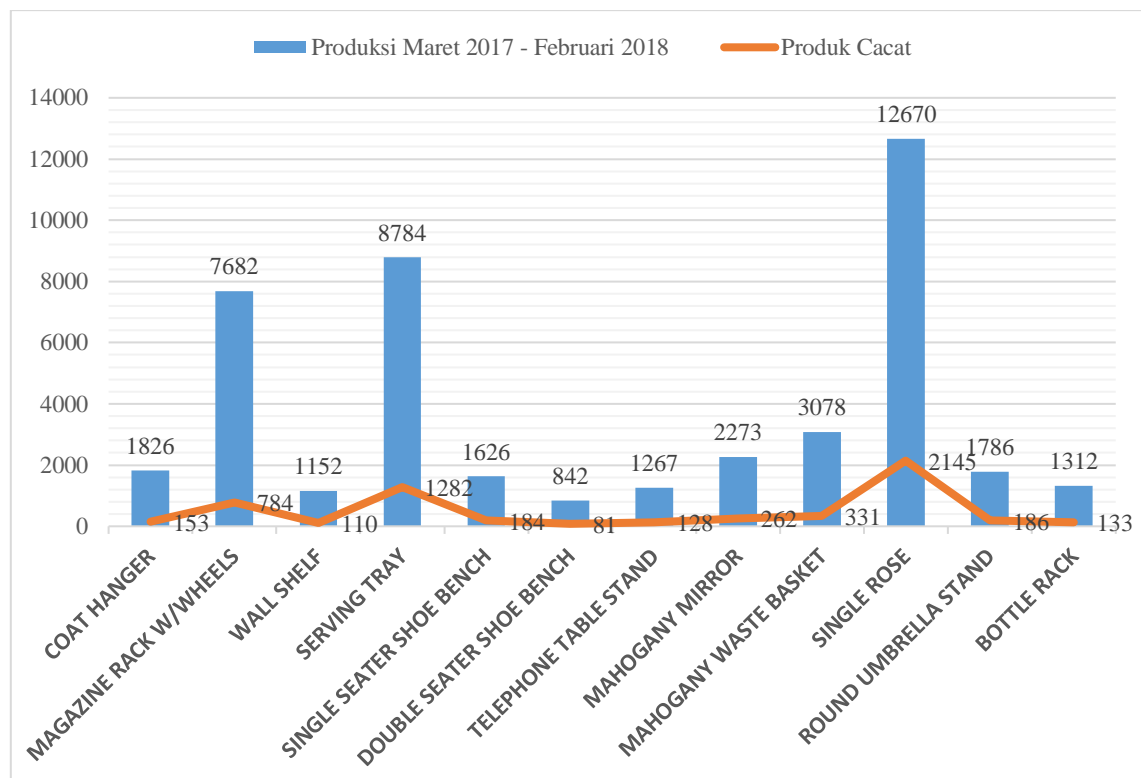
Neraca Perdagangan Industri Berbasis SDA



Gambar 1. 1. Neraca Perdagangan Mei 2017-Mei2018
Sumber: Kementerian Perindustrian, 2018

Berkembangnya industri mebel membuat antar perusahaan selalu berinovasi agar dapat bersaing. Persaingan yang dilakukan untuk menjaga kepercayaan konsumen melalui kualitas produk. Oleh karena itu, salah satu faktor yang perlu diperhatikan adalah kualitas produk. Menurut (Prawirosentono, 2007), kualitas dari produk merupakan cara untuk memenuhi kebutuhan dan selera konsumen. Kebutuhan dan selera konsumen tersebut didapatkan dari keadaan fisik, sifat, dan fungsi dari suatu produk. Menurut (Gasperz, 2005), cara menciptakan kualitas yaitu dengan mempunyai rencana yang jelas, menggunakan sistem pengendalian kualitas, dan memberikan perbaikan atau peningkatan kualitas dalam menyelesaikan masalah.

PT. Alis Jaya Ciptatama adalah perusahaan manufaktur yang menghasilkan barang berupa mebel. Permasalahan dalam kualitas dialami oleh PT. Alis Jaya Ciptatama. Saat dilakukan pengamatan, dapat diketahui jumlah produk cacat pada tahun 2018 sebagai berikut:



Gambar 1. 2. Data Produk Cacat
Sumber: PT. Alis Jaya Ciptatama, 2018

Dari gambar 1.2 dapat diketahui produk cacat terbanyak yaitu produk “*single rose*”. Untuk mengatasi produk cacat tersebut perlu dilakukan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas dilakukan agar perusahaan mengetahui berapa banyak penyimpangan yang terjadi selama proses produksi. Penyimpangan dalam proses produksi tersebut akan mengakibatkan kecacatan produk. Menurut (Bustami, 2006), kecacatan produk merupakan produk yang diproses tetapi tidak sesuai standar mutu yang telah ditentukan. Kecacatan produk tersebut dapat diminimalkan dengan melakukan pengendalian kualitas.

Salah satu metode dalam pengendalian kualitas adalah *six sigma*. Pendekatan menggunakan *six sigma* mampu mengetahui penyimpangan pada produk sehingga dapat meminimalkan produk cacat. Menurut (Ariani D. W., 1999), *six sigma* adalah suatu simbol sempurna yang sangat kuat dan merupakan ukuran terbaik yang telah diakui dunia. Menurut (Lindsay, 2007), *six sigma* telah ada sejak lama dan telah digunakan untuk perbaikan dan peningkatan kualitas. *Six sigma* bertujuan untuk menemukan dan mengurangi faktor cacat dan kesalahan. Menurut (Pete, 2002), metode *six sigma* terdapat tahapan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, and Control*). *Six sigma* pertama kali diterapkan perusahaan Motorola mencapai kualitas sebesar 3,4 DPMO (*defect per million opportunities*) dengan kurang lebih 10 tahun dalam mengimplementasikan *six sigma*.

Oleh karena itu, pada penelitian ini akan dilakukan pengendalian kualitas pada produk cacat tertinggi yaitu produk *single rose* di PT. Alis Jaya Ciptatama menggunakan metode *six sigma*.

1.2. Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada penelitian ini adalah:

1. Bagaimana nilai kemampuan proses produksi pada produk *single rose*?
2. Apa faktor penyebab cacat dan usulan perbaikan dari produk *single rose*?

1.3. Tujuan

Tujuan pada penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui nilai kemampuan proses produksi pada produk *single rose*.
2. Untuk mengetahui faktor penyebab cacat dan usulan perbaikan dari produk *single rose*.

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian hanya dilakukan sampai tahap *improve*, tidak dilakukan tahap *control* karena keterbatasan waktu.
2. *Software* perhitungan yang digunakan untuk alat bantu hitung adalah Microsoft Excel 2013.

1.5. Manfaat

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah:

1. Bagi peneliti:
Penelitian ini digunakan untuk menerapkan ilmu pengetahuan dalam aplikasi metode *six sigma*.
2. Bagi perusahaan:
Penelitian ini dapat digunakan dalam membantu memecahkan masalah-masalah yang berhubungan dengan kualitas dan produk cacat. Selain itu untuk memberikan saran tentang kualitas dan produk cacat dari hasil penelitian.
3. Bagi pembaca:
Penelitian ini dapat digunakan sebagai referensi dalam menambah wawasan ilmu pengetahuan. Selain itu juga dapat digunakan sebagai pembanding di penelitian selanjutnya.

1.6. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan di dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini berisi tentang latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penelitian.

BAB II : KAJIAN LITERATUR

Dalam bab ini berkaitan dengan penelitian terdahulu yang berisikan hasil penelitian yang sudah pernah dilakukan sebelumnya. Selain itu dalam bab ini juga berisi landasan teori tentang topik penelitian yang digunakan sebagai dasar dalam menyelesaikan masalah.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisi tentang penjelasan objek penelitian, alur penelitian yang akan dilakukan, jenis data, metode pengambilan data, dan metode pengolahan data agar data dapat diolah yang selanjutnya akan dianalisis dan diambil kesimpulannya.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Dalam bab ini menjelaskan cara memperoleh data yang digunakan dalam selama penelitian. Data yang sudah diperoleh tersebut kemudian akan diolah dengan cara menganalisis hasil.

BAB V : PEMBAHASAN

Dalam bab ini dilakukan pembahasan terhadap hasil dari pengolahan data sebelumnya.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Dalam bab ini berisi kesimpulan dari analisis yang diperoleh. Selain itu terdapat saran dari hasil yang sudah diperoleh agar dapat dilakukan untuk penelitian selanjutnya.