

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

Industri *furniture* Indonesia mempunyai potensi untuk selalu tumbuh dan berkembang setiap tahun. Khususnya dalam perdagangan di pasar dunia atau ekspor. Pemerintah menganggap ekspor sangat penting karena memiliki peran dalam meningkatkan perekonomian negara.

Menurut Hartanto (2019), pemerintah akan semakin giat mendorong kegiatan ekspor industri manufaktur. Mengingat pada tahun 2018 industri tersebut telah memberikan kontribusi sebesar 72,25%. Nilai ekspor nonmigas tercatat selalu mengalami kenaikan sejak tahun 2015 hingga 2018. Nilai tersebut berturut-turut sebesar USD 108,6 miliar, USD 110,5 miliar, USD 125,1 miliar, dan USD 130 miliar atau meningkat 3,98%.

Namun salah satu tantangan dalam dunia industri *furniture* adalah adanya persaingan pasar yang berkembang dengan ketat untuk mendapatkan konsumen. Agar dapat memenangkan persaingan pasar, para pelaku bisnis dituntut untuk dapat menterjemahkan keinginan konsumen. Inovasi serta jaminan kualitas produk juga diperlukan agar dapat menghasilkan produk yang memenuhi standar perusahaan.

Kualitas produk berperan penting dalam mempengaruhi perusahaan dapat maju atau tidak. Bahkan dapat dikatakan bahwa kualitas terbaik bukan pada hasil akhirnya, melainkan pada proses produksinya. Oleh karena itu, jika terdapat produk cacat, evaluasi dapat dilakukan lebih awal untuk menindak lanjuti proses produksi. Sehingga dapat mengurangi

tingkat kecacatan produk saat menjadi produk akhir dan dapat mengurangi pemborosan biaya.

Salah satu perusahaan yang bergerak di industri *furniture* adalah PT. Good Wood Interiors. Produk *furniture* yang dihasilkan oleh PT. Good Wood Interiors berupa meja, kursi, lemari, dan *wall panel* dengan sistem produksi *make to order*. Target pasar dari perusahaan ini mencakup kebutuhan ekspor untuk negara di seluruh dunia. Untuk mempertahankan pasarnya, PT. Good Wood Interiors selalu berusaha memberikan yang terbaik seperti apa yang diharapkan para konsumennya. Namun juga tak jarang ditemukan produk yang dianggap cacat karena kesalahan dalam proses produksi. Hal tersebut dapat terjadi karena kurangnya evaluasi kontrol kualitas setelah dilakukan pengecekan pada produk.

Dari beberapa produk yang dihasilkan, lemari merupakan produk yang paling sering dipesan oleh konsumen. Tetapi dari data perusahaan yang ada, pada bulan Januari - Februari 2019 tercatat total produksi lemari sebanyak 931 dan jumlah produk cacat sebesar 132 produk. Dapat dikatakan bahwa dalam produksinya, jumlah produk cacat mencapai 14,18%. Padahal perusahaan hanya mempunyai batas produk cacat sebesar 3% Hal itu dapat merugikan perusahaan karena munculnya produk cacat mengharuskan perusahaan untuk mengulangi prosesnya. Sehingga membuat waktu tunggu yang telah disepakati dengan *customer* tidak selesai tepat waktu. Dari 3 *customer* yang memesan, semuanya harus memperpanjang waktu tunggu selama 2-3 minggu dan melakukan *reschedule* pengiriman.

Menurut Park (2002), *six sigma* merupakan strategi perusahaan yang dapat meningkatkan kinerja dan keunggulan operasional. Selain itu *six sigma* merupakan metode yang memiliki prinsip perbaikan berulang untuk menaikkan kapabilitas proses, menurunkan nilai variansi, dan produk yang bebas kesalahan (Gaspersz, 2008). Sehingga metode yang diharapkan bisa untuk mengurangi jumlah kecacatan hingga mendekati tingkat nol adalah metode *six sigma*, dan dilakukan dengan cara menganalisis permasalahan dalam proses produksi secara keseluruhan (Ahmad & Salomon, 2013).

Metodologi *six sigma* yang digunakan adalah dengan siklus DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) yang saling berketerkaitan. Pada tahap *improve* dilakukan dengan pendekatan FMEA (*failure mode & effect analysis*). Menurut Hyatt (2003), FMEA

dapat digunakan untuk mengevaluasi, dan memprioritaskan kegagalan menurut efek yang ditimbulkan. Kemudian melakukan perhitungan nilai RPN untuk mengetahui hasil dari pendekatan FMEA.

## 1.2 Rumusan Masalah

Dari latar belakang penelitian ini didapatkan beberapa rumusan masalah, yaitu:

1. Berapa nilai sigma produk?
2. Apa saja faktor penyebab kecacatan pada produk *furniture* lemari?
3. Bagaimana rekomendasi perbaikan yang diberikan untuk meningkatkan kualitas produk *furniture* lemari?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Penelitian yang dilakukan ini bertujuan untuk:

1. Mengetahui nilai sigma produk.
2. Mengetahui faktor penyebab kecacatan pada produk *furniture* lemari.
3. Memberikan rekomendasi perbaikan untuk meningkatkan kualitas produk *furniture* lemari.

## 1.4 Batasan Penelitian

Batasan penelitian digunakan agar hasil penelitian sesuai dengan topik yang dibahas. Berikut merupakan batasan penelitian yang dilakukan.

1. Penelitian dilakukan di PT. Good Wood Interiors yang bergerak di industri *furniture*.
2. Produk yang dijadikan objek penelitian adalah Lemari.
3. Data produksi yang digunakan didapat dari dokumen perusahaan pada bulan Januari - Februari 2019.
4. Fokus penelitian dilakukan dengan siklus DMAIC sampai tahap *improve* tanpa *control*.
5. Tidak terdapat pembahasan aspek biaya yang digunakan.

## 1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah:

1. Dapat mengimplementasikan ilmu yang diperoleh selama duduk dibangku perkuliahan dengan membantu menyelesaikan masalah di perusahaan.
2. Meminimalisir adanya produk cacat agar pengulangan kerja dan biaya yang dikeluarkan perusahaan juga dapat berkurang.
3. Memberi rekomendasi perbaikan bagi perusahaan untuk meningkatkan kualitas produk.

## 1.6 Sistematika Penelitian

Sistematika penulisan merupakan gambaran umum penelitian dan disajikan sebagai berikut:

### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini memuat uraian mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

### **BAB II KAJIAN PUSTAKA**

Pada bab ini berisi mengenai kajian literatur deduktif dan induktif yang menjadi landasan penelitian untuk memecahkan masalah penelitian.

### **BAB III METODE PENELITIAN**

Pada bab ini berisi tentang tahapan penelitian seperti bagan alur penelitian, metode dan jenis data yang digunakan.

### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Pada bab ini berisi uraian proses pengolahan data, termasuk gambar dan grafik yang diperoleh dari hasil penelitian.

### **BAB V PEMBAHASAN**

Bab ini berisi pembahasan mengenai hasil yang didapatkan pada bab IV secara rinci.

### **BAB VI PENUTUP**

Pada bab ini berisi kesimpulan dan saran yang didapatkan dari penelitian.

**DAFTAR PUSTAKA**

**LAMPIRAN**

