

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pada zaman modern saat ini peradaban manusia semakin berkembang dan pesatnya perkembangan teknologi serta informasi membawa dampak terhadap gaya kehidupan masyarakat. Perusahaan yang sudah bersekala besar bahkan internasional harus menghadapi persaingan yang sangat ketat antar industri dalam bidang yang sama dan tidak hanya perusahaan yang sudah bersekala besar, perusahaan kecil pun juga harus mengalami persaingan global. Dengan keadaan inilah perusahaan harus mampu mempertahankan usahanya dan harus bisa memajukan usahanya di era globalisasi saat ini. Semakin banyaknya pesaing dalam bidang yang sama mengharuskan perusahaan memiliki suatu keunggulan atau keunikan yang tidak bisa didapatkan pada perusahaan lainnya.

Perkembangan zaman dapat merubah cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk yang diinginkan. Kualitas menjadi hal utama yang sangat penting di samping faktor harga yang bersaing. Perbaikan dan peningkatan kualitas produk diharapkan agar tercapainya tingkat cacat produk mendekati *zero defect* membutuhkan biaya yang tidak sedikit. Suatu perusahaan dapat dikatakan memiliki kualitas produk yang baik jika perusahaan tersebut mampu melakukan sistem produksi yang baik dengan proses terkendali. Dengan adanya persaingan antar produk yang semakin ketat dewasa ini mengharuskan setiap perusahaan dapat memberikan yang terbaik

bagi konsumennya. Kualitas adalah salah satu jaminan yang diberikan dan harus dipenuhi oleh perusahaan kepada konsumennya, salah satu kriteria penting yang menjadi pertimbangan oleh konsumen dalam memilih produk yang akan di beli yaitu kualitas dari produk tersebut. Dengan begitu perusahaan perlu melakukan perbaikan dan peningkatan kualitas secara terus menerus agar sesuai dengan spesifikasi dan kebutuhan konsumen.

Kegiatan yang penting dalam perusahaan adalah proses produksinya. Karena jika kegiatan ataupun proses produksi perusahaan terhenti maka kegiatan di dalam suatu perusahaan tersebut akan terhenti pula. Hal tersebut dapat menuntut perusahaan untuk beroperasi secara efektif dan efisien dalam mengalokasikan sumber daya yang dimilikinya begitu pula dengan aktivitas di dalamnya harus sesuai.

Kunci dalam mencapai keunggulan bersaing dalam perusahaan yaitu dengan memiliki kualitas produk yang baik, dengan begitu perusahaan mampu mencapai keunggulan pasar. Selain itu dapat menghasilkan kinerja di atas rata-rata dalam jangka waktu panjang (Evans & Lindsay). Kualitas juga diartikan ciri dan karakter menyeluruh dari suatu produk yang dapat mempengaruhi kemampuan produk untuk memuaskan kebutuhan konsumen.

Pentingnya pengendalian kualitas produk di dalam”perusahaan merupakan upaya dalam meminimalisasi kecacatan produk”yang dihasilkan. Perusahaan akan mengalami kerugian yang besar jika tidak menerapkan pengendalian kualitas dalam proses produksinya, karena dapat menimbulkan “penyimpangan-penyimpangan tidak diketahui sehingga perbaikan tidak dapat

dilakukan dan akhirnya penyimpangan akan berkelanjutan. Dengan adanya pengendalian kualitas yang diterapkan dengan tepat maka setiap terjadi penyimpangan dapat langsung diperbaiki dan dapat digunakan untuk memperbaiki proses produksi dimasa datang.

Six Sigma adalah alternative metode baru paling populer dalam prinsip-prinsip pengendalian kualitas dalam bidang manajemen kualitas (Gasperzs, 2005 : 303). *Six Sigma* juga dijadikan sebagai ukuran kinerja perusahaan yang memungkinkan perusahaan melakukan peningkatan kualitas produk yang akan dihasilkan. *Six Sigma* hanya terdapat 3,4 cacat untuk setiap satu juta aktivitas atau peluang. Semakin tinggi target sigma yang dicapai maka kinerja sistem industri akan semakin membaik. Terdapat lima langkah untuk memperbaiki kinerja bisnis yaitu *define, measure, analyze, improve, dan control* dengan begitu masalah atau peluang, proses serta persyaratan pelanggan harus diverifikasi dan diperbaharui setiap langkahnya. Sehingga diharapkan *six sigma* ini dapat meminimalisir kecacatan produk yang dihasilkan perusahaan mampu meningkatkan posisi pasarnya dalam menghadapi persaingan yang semakin ketat.

CV. Sahabat Ternak merupakan salah satu industri yang memproduksi minuman susu kambing dalam bentuk bubuk yang siap langsung untuk di seduh. Produk yang di produksi ini memiliki beberapa varian rasa yaitu diantaranya original, jahe, coklat, strawberry, vanilla, gula aren, gula batu, dan kopi dengan kemasan bervariasi diantaranya yaitu kemasan kardus, saset, dan plastik tebal. Masalah yang terdapat pada CV Sahabat Ternak mengenai

kualitas produk yaitu kepala produksi memiliki kritik terhadap warna, tingkat kekeringan, dan aroma pada produk susu kambing varian original karena konsistensi warna masih sering berubah-ubah, tingkat kekeringan susu belum sesuai dengan standar perusahaan yang akan menyebabkan tingkat kesulitan dalam proses penggilingan susu bubuk, serta aroma yang masih memiliki bau prengus. Masalah-masalah tersebut dapat terjadi karena faktor Sumber Daya Manusia atau karyawan yang tidak semuanya dapat memberikan hasil yang ditetapkan oleh perusahaan. Karena banyak pesaing yang juga memproduksi susu kambing bubuk ini, maka perusahaan harus bisa menjaga kualitas produk yang sudah ada dan meningkatkan kualitas produk yang di hasilkan. Pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV. Sahabat Ternak belum diketahui tingkat Sigmanya dengan ditemukannya produk cacat di atas batas toleransi dan belum mampu mengidentifikasi faktor kecacatan dan penyebab-penyebab dari kecacatan tersebut secara detail. Upaya yang dapat dilakukan untuk menjamin kualitas produk adalah dengan mencegah dan meminimalkan kegagalan produk maupun dalam proses produksinya.

Pengendalian pada CV. Sahabat Ternak belum dilakukan dengan metode *six sigma*. Sehingga peneliti tertarik untuk melakukan penelitian ini, diharapkan sebagai bahan acuan perusahaan untuk menerapkan metode *six sigma*. Upaya untuk menurunkan jumlah kerusakan yang terjadi, akan dilakukan penerapan metode *six sigma* dalam menganalisis dan memperbaiki pengendalian kualitas. Diharapkan dengan metode *six sigma* dapat meminimalisir kerusakan yang terjadi, sehingga bisa meningkatkan daya saing

CV. Sahabat Ternak, maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan mengambil judul : **“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN MENGGUNAKAN METODOLOGI SIX SIGMA PADA CV. SAHABAT TERNAK, SLEMAN”**

1.2 Rumusan Masalah

Dari deskripsi tersebut diatas, masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Bagaimana implementasi pengendalian kualitas produk susu bubuk pada CV. Sahabat Ternak dengan menerapkan Metode *Six Sigma*?
2. Apa saja faktor yang dapat menyebabkan produk cacat dan menurunnya tingkat kualitas produk pada CV. Sahabat Ternak?

1.3 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan permasalahan yang dihadapi, maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui implementasi pengendalian kualitas produk susu bubuk pada CV. Sahabat Ternak dengan menerapkan Metode *Six Sigma*.
2. Untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat dan menurunnya tingkat kualitas produk pada CV. Sahabat Ternak.

1.4 Manfaat Penelitian

Dengan diadakannya penelitian ini diharapkan dapat memberi manfaat sebagai berikut :

1. Bagi Peneliti

- a. Dengan penelitian ini penulis dapat membandingkan teori yang diajarkan selama bangku perkuliahan dengan praktek nyata yang ada di perusahaan.
- b. Menambah wawasan pengetahuan tentang implementasi metode *six sigma* serta dapat mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas dan pengendalian suatu produk.

2. Bagi Perusahaan

- a. Perusahaan dapat mengetahui lebih lanjut mengenai implementasi metode *six sigma* dan faktor-faktor apa saja yang dapat mempengaruhi kualitas produk.
- b. Penelitian ini diharapkan memberikan masukan perusahaan dalam mengambil tindakan dan keputusan guna melakukan persiapan dan perbaikan untuk kemajuan perusahaan.

3. Bagi Pihak Lain

- a. Dapat memberikan informasi tentang cara implementasi *six sigma* yang dibahas dalam penelitian ini.
- b. Sebagai bahan acuan bagi para peneliti maupun praktisi untuk terus melakukan penelitian mengenai pengendalian kualitas produk dengan menggunakan metode *six sigma*.