

# **Bab I      Pendahuluan**

## **I.1      Latar Belakang**

Persaingan bisnis di era globalisasi semakin ketat. Setiap perusahaan harus mampu bersaing dengan perusahaan lain agar mampu melanjutkan bisnisnya. Salah satu cara untuk bertahan dalam persaingan adalah dengan memproduksi barang yang berkualitas. Proses produksi yang memperhatikan kualitas akan menghasilkan produk yang *minim* dari kerusakan.

Suatu proses produksi, tidak akan terlepas dari produk yang cacat. Jika dilihat dari jumlah produk yang diproduksi, produk yang cacat umumnya berjumlah lebih sedikit daripada produk yang bagus. Namun, bila dalam proses produksi menghasilkan produk yang cacat, maka perusahaan akan mengalami kerugian.

Prinsip utama perusahaan adalah menghasilkan laba yang semaksimal mungkin, untuk dapat terwujud, maka perlu perencanaan yang baik dari awal bahan baku datang, pengolahan hingga pemasarannya. Pengendalian kualitas diperlukan untuk dapat memastikan semuanya berjalan sesuai perencanaan, sehingga dapat menghasilkan produk-produk yang berkualitas.

Kualitas adalah suatu kondisi dinamis yang berkaitan dengan produk, pelayanan, orang, proses yang memenuhi atau melebihi apa yang diinginkan (*Goetch dan Davis (1995)*). Kualitas merupakan hal yang terpenting dalam proses produksi. Pengawasan terhadap produk harus diimplementasikan sebagai jaminan kepada konsumen bahwa produk yang dipasarkan memiliki kualitas yang baik.

PT. Aswi Perkasa merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur yang khusus memproduksi tas dan dompet. PT. Aswi Perkasa berdiri pada tahun 1989. Saat ini, PT. Aswi Perkasa memiliki dua pabrik yang berada di Bandung dan Jakarta. Merk produk yang dihasilkan oleh PT. Aswi Perkasa

diantaranya adalah *Planet Ocean* dan *Teddy Bear*. PT. Aswi Perkasa memasarkan barangnya ke dalam maupun luar negeri, yaitu ke Malaysia dan Singapura. PT. Aswi Perkasa melakukan proses produksi berdasarkan *make to order*. Berikut ini merupakan data produksi dompet PT. Aswi Perkasa :

Tabel I.1 Jumlah Produk Cacat Pada Dompet Periode Juni-November 2010

<b>BULAN</b>	<b>JUMLAH PRODUKSI</b>	<b>JUMLAH PRODUK CACAT</b>	<b>PERSENTASE</b>
Juni	116302	2155	1.85%
Juli	96848	1912	1.97%
Agustus	114723	1957	1.70%
September	119619	2348	1.96%
Oktober	93825	1956	2.08%
November	101319	2061	2.03%

(Sumber : Bagian Produksi PT. Aswi Perkasa, 2010)

Berdasarkan Tabel I.1, maka PT. Aswi Perkasa memiliki persentase rata-rata kecacatan produk sebesar 1.94%. Persentase jumlah produk cacat tersebut, melebihi batas toleransi maksimum cacat yang diberikan perusahaan yaitu sebesar 1%. Hal ini harus segera dibenahi karena produk cacat dapat memberikan kerugian yang besar bagi perusahaan. Kerugian yang harus ditanggung adalah meningkatnya biaya kegagalan internal. Biaya kegagalan internal adalah biaya yang berhubungan dengan kesalahan yang ditemukan sebelum menyerahkan produk ke pelanggan. Biaya-biaya ini tidak akan muncul apabila tidak ditemukan kesalahan atau cacat pada produk. Selain itu produk cacat juga dapat memberikan citra negatif bagi perusahaan.

Hingga saat ini, perusahaan telah melakukan pengendalian kualitas yang dilakukan oleh bagian *Quality Control*. Hal yang dilakukan adalah melakukan pemeriksaan terhadap hasil produksi dan melakukan perawatan mesin secara berkala. Namun, hal tersebut tidak langsung dapat mengurangi jumlah produk cacat. Oleh karena itu, PT. Aswi Perkasa perlu melakukan perbaikan dan peningkatan kualitas agar dapat mengurangi jumlah produk cacat bahkan tidak ada cacat.

Penelitian diperlukan untuk menemukan penyebab terjadinya produk cacat sehingga produk yang dihasilkan mempunyai kualitas yang terjamin. Salah satu metode yang dapat digunakan untuk perbaikan dan peningkatan kualitas adalah *Six Sigma*. *Six sigma* merupakan suatu metode atau teknik pengendalian atau peningkatan kualitas dramatik yang merupakan terobosan baru dalam bidang manajemen kualitas. Prinsip-prinsip pengendalian dan peningkatan kualitas *Six Sigma* mampu melakukan peningkatan kualitas menuju tingkat kegagalan nol (*zero defect*). Dalam hal ini, *Six Sigma* digunakan untuk merumuskan upaya mengurangi jumlah cacat pada produk dompet yang diproduksi oleh PT. Aswi Perkasa sehingga dapat meningkatkan laba dan daya saing PT. Aswi Perkasa.

## **I.2 Rumusan Masalah**

Permasalahan yang menjadi fokus utama dalam penelitian ini adalah :

1. Apa sajakah faktor penyebab cacat yang mengakibatkan turunnya tingkat kualitas produk pada PT. Aswi Perkasa?
2. Bagaimana usulan perbaikan untuk mengurangi jumlah produk cacat pada PT. Aswi Perkasa?

## **I.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan masalah yang terjadi, maka tujuan penelitian adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi faktor penyebab cacat yang mengakibatkan turunnya tingkat kualitas produk pada PT. Aswi Perkasa.
2. Menghasilkan usulan perbaikan untuk mengurangi produk cacat pada PT. Aswi Perkasa.

## **I.4 Batasan Masalah**

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan pada PT. Aswi Perkasa Bandung pada bagian *Quality Control*.
2. Peneliti menggunakan data bulan Juni sampai November tahun 2010.

3. Penelitian tidak memperhitungkan aspek biaya dalam membuat rancangan usulan.
4. Penelitian hanya sampai tahap improvement yaitu usulan perbaikan kualitas dompet.
5. Produk cacat yang dihitung hanya yang terjadi pada proses produksi.
6. Peneliti hanya mempertimbangkan aspek teknis dalam merancang usulan.
7. Dalam penelitian ini, *customer* diidentifikasi sebagai *customer* internal yaitu pada bagian *Quality Control* di PT. Aswi Perkasa.

### **I.5 Manfaat Penelitian**

1. Penelitian ini dapat dijadikan bahan evaluasi bagi PT. Aswi Perkasa untuk mengetahui kinerja produksi dompet.
2. Membantu perusahaan mengetahui faktor-faktor penyebab cacat pada produk dompet.
3. Dengan konsep *Six Sigma* perusahaan dapat meningkatkan upaya / strategi yang efektif dalam menekan produk cacat pada produk dompet di perusahaan.

### **I.6 Sistematika Penulisan**

Penelitian ini diuraikan dengan sistematika penulisan sebagai berikut :

#### **Bab 1 Pendahuluan**

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

#### **Bab II Landasan Teori**

Pada bab ini menjelaskan teori-teori yang digunakan dalam pelaksanaan penelitian ini. Dasar teori yang digunakan adalah metode *Six Sigma* yang menjadi pola pikir utama dalam mengidentifikasi masalah, penyebabnya, merancang solusi perbaikan.

### **Bab III Metodologi Penelitian**

Pada bab ini dijelaskan langkah-langkah penelitian secara rinci. Bab ini akan memperlihatkan langkah-langkah pemecahan masalah menggunakan metode *Six Sigma* yang disusun secara bertahap.

### **Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data**

Bab ini menjelaskan mengenai data-data yang dikumpulkan selama penelitian. Data diperoleh melalui wawancara dengan pihak perusahaan. Data-data tersebut berupa data produk cacat dompet periode Juni-November 2010 dan data mengenai CTQ (*critical to quality*) yang mempengaruhi kualitas produk. Kemudian dari data-data tersebut dilakukan perhitungan terhadap stabilitas proses dan kapabilitas proses. Setelah dilakukan perhitungan terhadap stabilitas dan kapabilitas proses lalu dilakukan analisis dengan menggunakan *root cause analysis* untuk mengetahui sumber dan akar penyebab cacat yang terjadi pada dompet. Setelah mengetahui sumber dan akar penyebab cacat, lalu dirancang usulan perbaikan.

### **Bab V Analisis**

Pada bab ini dijelaskan mengenai analisis terhadap stabilitas dan kapabilitas proses, analisis terhadap FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) serta analisis terhadap usulan perbaikan.

### **Bab VI Kesimpulan dan Saran**

Pada bab ini dibahas kesimpulan dari penelitian yang dilakukan di PT. Aswi Perkasa. Selain itu juga usulan terhadap perusahaan serta saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya.