

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 LATAR BELAKANG**

Perkembangan industri terus berkembang pesat, hal tersebut menyebabkan semakin tingginya tingkat persaingan dalam bidang industri. Perusahaan akan senantiasa berusaha menjadikan produknya agar dapat semakin diminati dan juga perusahaan akan berusaha untuk bersaing mendapatkan konsumen. Dengan adanya persaingan yang tidak dapat dihindarkan bagi perusahaan, sehingga perusahaan harus berusaha untuk dapat tetap bersaing dan bertahan dibidang Perindustrian. Perusahaan perlu memperhatikan beberapa aspek penting di dalam menghadapi tingginya tingkat persaingan ini, salah satunya adalah dengan lebih memperhatikan kualitas produk yang diproduksi oleh perusahaan mereka. Pengendalian kualitas pada perusahaan baik perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur sangat penting. Pengaruh produk cacat pada perusahaan akan berdampak pada biaya kualitas, image perusahaan dan kepuasan konsumen. Semakin banyaknya produk cacat yang dihasilkan maka akan menambah besar biaya kualitas yang harus dikeluarkan dikarenakan adanya kegiatan inspeksi, *rework* dan sebagainya. Selain itu juga, dengan semakin meningkatnya produk cacat yang dihasilkan maka image perusahaan juga akan semakin menurun. Hal tersebut dapat dikatakan karena para konsumen akan menilai bahwa sebuah perusahaan yang banyak menghasilkan produk cacat memiliki reputasi yang kurang baik sehingga berdampak pada kepercayaan konsumen terhadap kualitas produk-produk yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut.

CV. Mega Jaya Logam merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bisnis Logam dan Aluminium, yang beroperasi lebih dari 10 tahun sampai dengan saat ini. CV. Mega Jaya Logam menerapkan metode yaitu *Make to Order* (MTO).

CV. Mega Jaya Logam memproduksi produk berbagai jenis produk yang terbuat dari logam dan aluminium. Perusahaan ini terletak di bakalan baru Rt 2 Rw 2, Kelurahan

Ceper, Kecamatan Ceper, Kabupaten Klaten, Jawa Tengah.

Salah satu upaya peningkatan kualitas, CV. Mega Jaya Logam berupaya untuk mencapai tingkat *zero defect* pada proses produksinya. Namun hingga sejauh ini CV. Mega Jaya Logam belum bisa merealisasikan capaian *zero defect* seperti yang diharapkan, termasuk pada Produk Logam Manhole, yang merupakan produk unggulan dari CV. Mega Jaya Logam. Manhole cover adalah untuk menyebutkan sebuah tutup baja sebagai tempat keluar masuk seseorang ke dalam lubang gorong-gorong/selokan. Dalam sebuah sistem drainase manhole cover memiliki fungsi yang penting mengingat biasanya manhole cover dipasang pada area/jalan yang sering dilalui orang atau kendaraan, sehingga dengan adanya manhole cover dapat mencegah seseorang/kendaraan agar tidak terperosok ke lubang drainase/gorong-gorong. Pada bulan Agustus-September 2022 perusahaan mampu memproduksi sebanyak 2304-unit Manhole. Dari jumlah yang diproduksi perusahaan terdapat kecacatan produk sebesar 11,06% pada produksinya, dengan jenis kerusakan produk yaitu, Deformasi (bentuk berlebihan), ekor tikus (Tonjolan Kecil), lubang-lubang.

Permasalahan yang dihadapi perusahaan adalah karena tingkat kecacatan lebih tinggi dari batas yang telah ditentukan, sehingga mengakibatkan kerugian yang diterima oleh perusahaan karena harus memproses ulang kembali produk cacat dengan cara di lebur ke dalam tungku. Batas persentase produk cacat yang ditetapkan oleh perusahaan sebesar 5%. Hal inilah yang membuat diperlukan adanya analisis penyebab produk cacat dan menanggulangi penyebab produk cacat. Maka penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan kualitas produk manhole menggunakan metode Six sigma dengan siklus DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control*), siklus DMAIC ini berfokus pada cacat dan variasi, dimulai dengan mengidentifikasi unsur-unsur kritis terhadap kualitas (*critical to quality*) dari suatu proses hingga memberikan usulan-usulan perbaikan terkait cacat yang timbul. Tahapan dilakukan secara sistematis dengan mengidentifikasi, mengukur, menganalisa dan memperbaiki, sehingga dapat digunakan untuk proses pengendalian kualitas pada produk manhole dengan peningkatan sigma pada proses produksinya.

## **1.2 RUMUSAN MASALAH**

Berdasarkan latar belakang yang telah dijabarkan di atas, maka rumusan masalah untuk penelitian ini adalah:

1. Faktor – faktor apa sajakah yang berpengaruh pada kualitas produk yang dihasilkan?
2. Berapakah level sigma pada perusahaan pada saat ini?

## **1.3 BATASAN MASALAH**

Ada beberapa hal yang membatasi permasalahan dalam penelitian ini yaitu:

1. Penelitian dilakukan di CV. Mega Jaya Logam
2. Data yang digunakan ialah data historis pada periode Agustus sampai September 2022
3. Penelitian tidak memperhitungkan biaya.
4. Produk yang diteliti difokuskan pada produk Manhole.
5. Produk yang diteliti yang difokuskan pada 1 konsumen.

## **1.4 TUJUAN PENELITIAN**

Penelitian ini dilaksanakan bertujuan agar penelitian yang telah dilakukan hasilnya sesuai dengan yang dikehendaki. Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah:

1. Mengetahui faktor yang berpengaruh terhadap kualitas produk Manhole yang dihasilkan.
2. Mengetahui nilai sigma pada perusahaan untuk saat ini.
3. Memberikan usulan perbaikan agar mengurangi produk *defect* pada perusahaan.

## **1.5 MANFAAT PENELITIAN**

Apabila tujuan penelitian sudah tercapai, maka manfaat yang akan di peroleh dari peneliaan ini adalah sebagai berikut:

1. Dapat menjadi bahan acuan untuk dapat melakukan perbaikan secara terus menerus agar dapat mengurangi jumlah produk cacat sehingga dapat mengurangi kerugian yang di tanggung oleh perusahaan.
2. Sebagai dasar perbaikan sistem produksi atau proses produksi.
3. Sebagai bahan perbandingan besarnya cacat produk berdasarkan kebijakan perusahaan dan penelitian.

## **1.6 SISTEMATIKA PENULISAN**

### **BAB I PENDAHULUAN**

Pendahuluan berisi tentang latar belakang dilakukannya penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan laporan.

### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisi tentang teori-teori yang akan digunakan untuk membahas isi dari laporan. dan diharapkan penulisan laporan ini tidak menyimpang dari apa yang di bahas.

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Mengemukakan tentang urutan langkah-langkah bagaimana penelitian dilakukan untuk mencapai tujuan penelitian meliputi tahapan – tahapan penelitian dan penjelasan tiap tahapan secara ringkas.

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

Memuat data yang dikumpulkan selama penelitian yang berhubungan dengan pemecahan permasalahan penelitian, baik data primer maupun data sekunder.

### **BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN**

Berisikan analisis dan pembahasan terhadap hasil dari pengolahan data dan pemecahan masalah dalam penelitian.

### **BAB VI PENUTUP**

Berisi kesimpulan yang diperoleh dari penelitian, serta saran-saran yang bermanfaat bagi perusahaan.