

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dengan berkembang pesatnya dunia industri termasuk industri kebutuhan rumah tangga di Indonesia, produk dan jasa yang ditawarkan di pasar semakin banyak dan bermacam-macam. Tingkat persaingan menjadi semakin ketat untuk mencapai kesuksesan dalam mempertahankan usaha. Dalam hal ini, salah satu kunci untuk mencapai kesuksesan tersebut adalah dengan memberikan kualitas produk yang baik untuk memenuhi keinginan dan kebutuhan konsumen.

Kualitas merupakan totalitas dari karakteristik suatu produk yang telah ditetapkan oleh setiap perusahaan yang dapat menunjang kemampuan untuk memuaskan konsumen. Peningkatan kualitas dalam penyedia dan menghasilkan suatu produk merupakan usaha yang harus dilakukan oleh perusahaan untuk dapat memenuhi kebutuhan secara efektif dan efisien. Untuk meningkatkan kualitas produk diperlukan adanya pengendalian kualitas.

Pengendalian kualitas merupakan kegiatan mengontrol, mengevaluasi dan memperbaiki terhadap proses produksi untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Perusahaan yang melakukan pengendalian kualitas dengan baik dan benar akan memberikan dampak terhadap mutu produk yang dihasilkan serta dapat menarik konsumen, dapat memenuhi kebutuhan konsumen, serta dapat meningkatkan keuntungan perusahaan itu sendiri.

Perusahaan deterjen di Gresik menghasilkan produk kebutuhan rumah tangga salah satunya produk pembersih lantai. Produk pembersih lantai merupakan produk cairan yang digunakan untuk membersihkan dan menghilangkan bau pada lantai. Produk pembersih lantai ini terdapat berbagai varian diantaranya apel, mawar, dan lavender dengan kemasan sachet, *pouch* dan botol. Di departemen laboratorium perusahaan deterjen terdapat bagian QA (*Quality Assurance*) yang bertugas memeriksa hasil SFG (*Semi Finishing Good*) atau produk setengah jadi dan *Finishing Good* atau produk jadi.

Parameter yang digunakan untuk menjaga kualitas produk meliputi analisa fisik, seperti bau, warna, kejernihhan, viskositas (kekentalan), pH(tingkat keasaman), *active matter* dan mikroba. Meskipun sudah dilakukan pengendalian kualitas produk, namun kenyataannya masih terdapat kecacatan pada *Finishing Good* atau produk jadi.

Penelitian dari Margie Subahagia Ningsih,dkk (2018) tentang Metode Six Sigma Untuk Mengendalikan Kualitas Produk surat Kabar di PT X. Tahapan penelitian menggunakan DMAIC, hasilnya nilai sigma pada produksi produk surat kabar sebesar 3,65 atau DPMO sebesar 15608,99. Jenis Cacat yang terjadi adalah warna kabur sbesar 76,19%, tidak register sebesar 14,48% dan kertas yang terpotong sebesar 9,34%. Penelitian Didiharyono, dkk (2018) tentang Analisis Pengendalian Kualitas Produksi dengan Metode Six Sigma Pada Industri Air Minum PT Asera Tirta Posidonia, kota Palopo. Tahapan penelitian menggunakan DMAIC, hasil yang didapat pada kondisi 2 sigma dengan kerusakan sebesar 335.287 atau 33,5% DPMO. Presentase reject dari total kerusakan adalah 57,1% dan reject supplier sebesar 42,9%. Penelitian Rimarto & Mardini tentang Penerapan Metode Six Sigma Pada Pengendalian Kualitas Air Baku Pada Produksi Makanan. Tahapan proses penelitian menggunakan DMAIC dan menunjukkan hasil pengujian kualitas air baku pada proses produksi memiliki kapabilitas 89,65% yang akan menghasilkan kegagalan proses lebih dari 6210 ppm atau setara dengan nilai sigma 3,3. Hasil perbaikan yang dilakukan yaitu dengan melakukan perbaikan pada filter karbon aktif dan filter *reverse osmosis* dengan nilai RPN tertinggi sehingga kondisi proses setelah mengalami perbaikan dan filter *reverse osmosis* dengan nilai RPN tertinggi sehingga kondisi proses setelah mengalami perbaikan dan terjadi penurunan kegagalan proses dan peningkatan nilai kemampuan proses

Dari ketiga penelitian tersebut, memberikan gambaran bahwa *Six Sigma*, memberikan gambaran solusi penyelesaian dari permasalahan kecacatan produk. Oleh karena itu, dalam penelitian ini dalam penelitian ini akan dilakukan analisis yang sama akan menerapkan kaidah-kaidah dalam siklus DMAIC akan diikuti

untuk mengidentifikasi seluruh kecacatan yang terjadi (*Define*), mengumpulkan data yang diperlukan (*Measure*), menganalisa kecacatan yang terjadi (*Analyze*), melakukan perbaikan fasilitas yang diperlukan (*Improve*) dan melakukan pengawasan terhadap seluruh proses (*Control*).

1.2 Ruang Lingkup dan Batasan Masalah

a. Ruang Lingkup

Penelitian ini hanya mencakup pada pengendalian kualitas untuk produksi pembersih lantai yang berdasarkan hasil kualitas.

b. Batasan Masalah

Untuk menghindari kesalah pahaman dan pembahasan yang terlalu luas, maka peneliti membatasi pembahasan dalam penelitian ini yaitu penelitian ini dilakukan pada produk pembersih lantai varian apel dalam kemasan botol.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan, diperoleh beberapa rumusan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini yaitu :

1. Apa sajakah jenis kecacatan yang paling dominan pada hasil *output* produk pembersih lantai merek x?
2. Bagaimanakah hasil kualitas pembersih lantai sebelum dan sesudah mengalami perbaikan pada hasil *output* ?
3. Solusi perbaikan apakah yang digunakan untuk mengurangi jumlah cacat produk pembersih lantai merek x ?

1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian

a. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui jenis kecacatan yang paling dominan pada hasil *output* produk pembersih lantai merek x.
2. Untuk mengetahui solusi perbaikan, guna mengurangi jumlah cacat pada produk pembersih lantai merek x.

3. Untuk mengetahui hasil kualitas pembersih lantai merek x sebelum dan sesudah mengalami perbaikan pada hasil *output*.

b. Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini sebagai berikut :

1. Dapat mengetahui jenis kecacatan yang paling dominan pada hasil *output* produk pembersih lantai merek x.
2. Dapat mengetahui solusi perbaikan, guna mengurangi kecacatan pada produk pembersih lantai merek x.
3. Dapat mengetahui hasil kualitas pembersih lantai merek x sebelum dan sesudah mengalami perbaikan pada hasil *output*.