BAB I
PENDAHULUAN

1.1 LATAR BELAKANG

CV.Setia Makmur merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri *wood morking moulding and furniture* hasil produknya di jual di Indonesia dan juga ke luar negeri. Dalam industri ini perusahaan berkomitmen dengan kebijakan produknya adalah kuat, berkualitas dan aman. Serta tidak lupa untuk selalu mengutamakan kepuasan pembeli. Perusahaan ini mempunyai visi mengembangkan CV. Setia Makmur menjadi perusahaan kayu yang unggul, makmur dan setia dalam melayani konsumen. Semakin ketatnya dunia industri di bidang *wood morking moulding and furniture*, menuntut perusahaan-perusahaan yang benar-benar ingin bertahan untuk terus melakukan evaluasi dan perbaikan dengan perusahaanya tersebut. CV. Setia Makmur ini tidak lepas dari masalah produktivitas mengingat pesaing dalam industri *wood morking mulding andfurniture* merupakan perusahaan-perusahaan yang besar. Dalam usaha untuk memenagkan persaingan tersebut perlu dilakukan berbagai upaya salah satunya yaitu dengan memberikan produk dan jasa yang terbaik kepada konsumen dalam hal ini, kualitas akan menjadi faktor dominan dalam penentuan keberhasilan dan kemenangan dalam persaingan. Kualitas produk akhir yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan pada karakteristik tertentu berdasarkan spesifikasi yang ditetapkan oleh perusahaan.

Untuk menghasilkan suatu produk yang sesuai keriteria, maka perusahaan harus melakukan pengendalian kualitas baik terhadap bahan baku, proses produksi maupun *output* yang dihasilkan. Dengan tujuan agar produk yang telah sampai ke tangan konsumen adalah produk yang benar-benar bermutu atau berstandar dan mampu memenuhi keinginan dan selera konsumen. Dengan memberikan kualitas yang terjamin kepada kosumen maka produsen akan mendapat kepercayaan dari konsumen dan memiliki hubungan bisnis yang baik pula untuk perusahaan kedepanya. Maka dari itu peranan suatu kualitas sangatlah penting untuk suatu produk atau jasa agar mampu

berkompetensi secara efektif dengan pesaing serta dapat memahami kepuasan pelanggan lebih dalam dan juga memahami konsep untuk peningkatan kualitas produk atau jasa yang dihasilkan. Dasar pemikiran pengendalian kualitas produk adalah menemukan cara terbaik dan unggul dalam persaingan dengan menghasilkan kualitas pada setiap industri. Menurut Wisnubroto dan Rukmana (2015) kualitas setiap tahapan industri bagi *midlle management* ke atas diperlukan alat dalam menyelesaikan masalah dengan *total quality control* melalui gugus kendali mutu yang berada pada unit masing-masing manajer industri.

Kualitas merupakan salah satu indikator penting bagi perusahaan untuk dapat eksis di tengah ketatnya persaingan di dalam dunia industri. Adapun beberapa definisi kualitas adalah suatu kondisi dinamis yang berkaitan dengan produk, pelayanan, orang, proses dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi apa yang diharapkan (Geotech dan Davis, 2005). Kualitas suatu produk juga dipengaruhi oleh beberapa faktor yang sering dikenal dengan 6M yaitu (*Machine, Material, Manpower, Method, Money, Motivation*). Tujuan penelitian ini akan diadopsi sebuah metode perbaikan kualitas dan peningkatan kualitas yaitu dengan metode six sigma FMEA (*failure mode and effects analysis).*

FMEA adalah cara sistematis untuk mengidentifikasi efek dari produk atau proses kagagalan potensial dan termasuk metodologi untuk menghilangkan atau mengurangi kesempatan terjadinya peristiwa kegagalan. Hal ini digunakan untuk menganalisis potensi masalah keandalan di awal siklus pengembangan di mana lebih mudah untuk mengambil Tindakan untuk mengatasi masalah ini, sehingga reliabilitasnya dapat ditingkatkan melalui desain. Sebuah Langkah penting dalam analisis FMEA mengantisipasi apa yang mugkin salah dengan produk dan sementara mengantisipasi setiap mode kegagalan tidak mungkin (Black, 2009).

FMEA bertujuan untuk mengidentifikasi dan mengevaluasi cacat yang berpotensi dapat mengakibatkan berkurangnya kualitas produk. Cacat dalam metodologi didefinisikan sebagai sesuatu yang mengurangih kecepatan atau

kualitas produk atau jasa saat dikirimkan kepada pelanggan FMEA digunakan untuk menentukan dan memprioritaskan aspek dari proses yang menuntut perbaikan dan untuk menganalisis statistik keberhasilan solusi (sykuron dan Muhammad, 2013).

Dengan mengaplikasikan metode six sigma maka akan dapat memberikan banyak manfaat bagi perusahaan antara lain peningkatan produktivitas dan pengurangan cacat*(defect*). Selain itu, perusahaan juga dapat mengharapkan 3,4 kegagalan per satu juta kesempatan (*defect permillion opportunity*) atau mengharapkan 99,997 dari hasil produksi per hari. Metode six sigma merupakan salah satu alat yang biasa digunakan dalam pengendalian kualitas produk. Dalam metode six sigma dibagi beberapa tahapan untuk mencapai peningkatan kualitas produk. Penggunaan metode six sigma dapat digunakan untuk mengetahui penyebab dan faktor-faktor yang mempengaruhi *reject* dengan tujuan untuk mengurangih produksi cacat (Salomon, Ahmad, & Limajaya, 2017). Dengan diketahui penyebab masalah cacat maka dapat dilakukan perbaikan untuk meminimalkan kemungkinan cacat yang terjadi. Six sigma berusaha memperbaiki proses produksi dalam rangka menggurangi varian proses dan kepuasan pelanggan. Jadi six sigma merupakan suatu pengendalian dan peningkatan kualitas yang merupakan trobosan baru dalam bidang manajemen kualitas.

Penelitian-penelitian tedahulu terkait six sigma sudah banyak dilakukan sebelumnya. Deamonita (2018) melakukan pengendalian kualitas untuk meminimalkan produk cacat tas talik batik di PT XYZ. Dimana terjadi peningkatan nilai sigma dari 3,61 menjadi 4,18. Hal ini perusahaan atau pengusahaa bisa menghemat biaya yang telah dikeluarkan dalam proses produksi maupun proses yang lainya. Sedangkan penelitian yang dilakukanNaila, Harsono dan Liansari (2014) usulan perbaikan untuk menggurangih jumlah cacat pada produk sandal eiger s-101 lightspeed dengan menggunakan metode six sigma dengan hasil yang diperoleh saat penelitian yaitu mengetahui penyebab-penyebab cacat yang ditemukan dari faktor operator, cara pengeleman, lingkungan kerja, tidak adanya

pengawasan. Berdasarkan penyebab cacat tersebut dilakukan perbaikan didapatkan kenaikan nilai sigma sebesar 0,743 dan untuk meningkatkan nilai sigma hingga mencapai 6 harus dilakukan pengendalian kualitas dan perbaikan secara terus menerus. Oleh karena itu six sigma sangatlah penting bagi perusahaan yang mengalami banyaknya terjadi kecacatan dalam proses produksinya maupun yang lainnya.

Perusahaan CV. Setia Makmur yang bergerak dibidang *wood morking moulding and furniture*atau pembuatan lantai kayu, masih banyak dijumpai kecacatan pada hasil output produk seperti retak pada kayu, berlubang dan gumpil. Berdasarkan kejadian tersebut maka dalam penelitian ini mengambil judul "Penigkatan Kualitas Produk Lantai Kayu Dengan Pendekatan Six Sigma di CV. Setia Makmur, Gresik."

1.2 PERUMUSAN MASALAH

Permasalahan yang diangkat dalam penelitian ini adalah bagaimana melakukan peningkatan kualitas dengan menurunkan jumlah *defect* menggunakan six sigma pada output produk lantai kayu atau keramik CV. Setia Makmur, dengan mengurangi beberapa rumusan masalah tersebut antara lain:

1. Bagaimana menganalisa jenis *defect* yang paling banyak pada hasil output?
2. Bagaimana menentukan *defect* dominan pada hasil Analisa diagram pareto?
3. Apa usulan perbaikan setelah menerapkan metode six sigma FMEA?
4. Berapa jumlah level sigma setelah dan sesudah perbaikan?

1.3 TUJUAN DAN MANFAAT PENELITIAN

A. TUJUAN PENELITIAN

Adapun tujuan penelitian ini sesuai dengan perumusan masalah yang sudah disampaikan di atas tersebut adalah

1. Menganalisa jenis *defec*t yang paling banyak pada hasil output.

2. Menentukan hasil *defect* dominan pada hasil Analisa diagram pareto.
3. Mengusulakan perbaikan setelah menerapkan metode six sigma FMEA.
4. Menentukan berapa level sigma setelah dan sesudah perbaikan.

B. MANFAAT PENELITIAN

1. **Bagi peneliti:**

   Penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan perbandingan terhadap teori yang telah berkembang dan aplikasinya di dunia nyata.

2. **Bagi perusahaan:**

   penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dalam memperbaiki kecacatan produk dan meningkatan kualitas produk lantai kayu atau keramik di CV. Setia Makmur.