

BAB I PENDAHULUAN

1.1.Latar belakang

Saat ini persaingan industri ini semakin ketat, berbagai cara dilakukan untuk memenangkan persaingan. Tidak sedikit para pengusaha kalah dalam persaingan produksi. Kekalahan itu terjadi karena hasil produknya tidak banyak diminati dalam hal ini tidak laku di pasaran, sehingga menimbulkan kerugian besar. Barang yang dibeli konsumen pada intinya adalah ingin mendapatkan kepuasan terhadap produk yang dibeli atau digunakan. Jika konsumen dihadapkan dengan beberapa pilihan dengan harga yang relatif hampir sama maka yang dipilih adalah produk yang memiliki kualitas utama.

Peningkatan kualitas merupakan suatu hal yang paling berpengaruh bagi suatu perusahaan untuk tetap eksis dalam dunia bisnis yang kompetitif ini. Saat ini perusahaan tidak hanya mementingkan volume penjualan yang besar untuk mendapatkan keuntungan yang maksimal, tetapi lebih berorientasi pada aspek kepuasan konsumen. Kemampuan perusahaan untuk memberikan kepuasan terhadap konsumen yang memakai produknya, maka akan secara otomatis perusahaan akan mencapai keuntungan yang maksimal (Ciptani, 1999).

Inti dari pernyataan di atas penting adanya suatu manajemen pengawasan kualitas produk. Saat ini sudah banyak perusahaan penghasil barang melabelkan nama kualitas pada media iklan maupun langsung pada kemasan produknya. Hal itu dilakukan agar konsumen meyakini bahwasannya produk yang di tawarkan oleh perusahaan kepada konsumen itu sendiri adalah produk yang kualitasnya baik. Sistem kualitas itu tadi biasanya disebut *Quality control* atau Pengendalian Mutu Produk dalam dunia industri.

Perusahaan akan memunyai keunggulan jika menjadikan kualitas sebagai alat strategi dalam bersaing terhadap kompetitornya dalam menguasai pasar karena tidak semua perusahaan bisa mencapai tingkat kualitas yang super. Dalam hal ini perusahaan dituntut untuk dapat menghasilkan produk-produk dengan kualitas bagus, pengiriman tepat waktu, dan harga murah.

Dalam proses produksi yang menghasilkan produk bebas cacat adalah perusahaan yang memperhatikan kualitas. Hal ini dapat menghindarkan adanya pemborosan/waste sehingga biaya produksi dapat ditekan dan harga produk dapat menjadi lebih rendah.

Six sigma merupakan konsep yang relatif baru bagi banyak organisasi. *Six sigma* bukan merupakan program kualitas yang berpegang pada *zero defect* (tanpa cacat), tetapi memberi toleransi kesalahan hanya 3,4 per sejuta peluang (Brue, 2004). Tiga bidang utama yang menjadi target dalam *Six sigma* adalah meningkatkan kepuasan pelanggan, mengurangi waktu siklus, mengurangi *defect* (cacat). Peningkatan dalam bidang-bidang ini akan menghasilkan penghematan biaya yang dramatis.

Dalam penelitian ini penulis akan meneliti pengendalian kualitas pada produk kaca *tempered*. Pengendalian kualitas yang dilakukan di PT. ANEKA GLASS ABADI dipandang belum baik yang terbukti dengan ditemukannya produk cacat di atas batas toleransi 3% dengan kategori cacat atribut meliputi cacat ciping (c1), *scrath* atau gores (c2), dan *bow* atau bengkok (c3) sedangkan variabel meliputi cacat panjang (c4), tebal (c5), dan genjang (c6) dari hasil produksi per periode. Berdasarkan survey awal penelitian, diketahui bahwa produk cacat pada produk kaca *tempered* yang ada di PT. Aneka Glass Abadi tersebut bersifat fluktuatif dari waktu ke waktu, dibuktikan pada tabel berikut.

Tabel 1.1
Prosentase cacat produk kaca *tempered* (12mm)
Bulan Januari 2019

Bulan	Periode	Σ Hasil produksi 6 hari kerja (pcs)	Produk cacat	%
JAN' 19	I	597	28	4.7%
	II	632	33	5.2%
	III	614	30	4.9%
	IV	609	22	3.6%
TOTAL		2452	113	4.6%
Rata – Rata		613	28	4.6%

Sumber : Data internal perusahaan

Adapun pendekatan dan metode yang dipandang relevan dengan kasus di atas adalah dengan metode *six sigma*. Dengan diterapkannya metode *six sigma* pada PT. Aneka *Glass* Abadi diharapkan dapat membawa perusahaan berada pada tingkat kecacatan terendah, bahkan dapat memperkecil lagi hingga mendapatkan *zero defect*. Dengan demikian penerapan metode *six sigma* akan meningkatkan keuntungan bagi perusahaan, juga mengakibatkan menurunnya biaya produksi yang dikeluarkan, selain itu perusahaan dapat tetap mempertahankan kelangsungan hidup, bahkan dapat meningkatkan posisi pasarnya dalam menghadapi persaingan yang super kompetitif.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan deskripsi di atas, dapat dirumuskan masalah dalam penelitian ini sebagai berikut.

1. Bagaimana mengetahui jenis cacat pada produk kaca *tempered* ?
2. Berapa nilai sigma pada proses produksi produk kaca *tempered* ?
3. Bagaimana mereduksi cacat produk kaca *tempered* ?
4. Berapa perbandingan nilai sigma antara sebelum dan sesudah perbaikan ?

1.3. Batasan Masalah

1. Penelitian ini dilakukan di PT. Aneka *Glass* Abadi
2. Produk yang diteliti adalah produk kaca *tempered* dengan ketebalan 12mm.
3. Penelitian dilakukan pada bulan Januari 2019.

1.4. Tujuan Penelitian

Sesuai permasalahan yang dihadapi, maka tujuan dari penelitian ini antara lain,

1. Untuk mengetahui jenis – jenis cacat pada produk kaca *tempered*.
2. Mengetahui nilai sigma pada proses produksi kaca *tempered*.
3. Menganalisis faktor-faktor yang menyebabkan cacat produk
4. Mengetahui perbandingan antara sebelum dan sesudah dilakukannya proses penelitian dengan metode *six sigma*.

1.5. Manfaat

Adapun manfaat yang ingin dicapai oleh penulis diantaranya adalah sebagai berikut:

1.5.1. Secara praktisi

- a. Dapat memberikan informasi bagi perusahaan terkait berupa masukan dan yang lebih baik terhadap faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas produksi kaca, guna melakukan perbaikan demi kemajuan perusahaan.
- b. Dengan konsep *six sigma* perusahaan dapat meningkatkan hasil kerja yang efektif dan juga dapat mengurangi biaya operasional.

1.5.2. Secara akademisi

- a. Bagi pengembangan ilmu penelitian ini merupakan media belajar dalam memecahkan masalah secara ilmiah dan memberikan sumbangan pemikiran berdasarkan disiplin ilmu yang diperoleh di bangku kuliah.
- b. Mencoba menerapkan ilmu tentang teori metode *six sigma* yang digunakan sebagai pengendalian kualitas PT. Aneka *Glass* Abadi
- c. Bagi mahasiswa dapat menambah informasi sumbangan pemikiran dan bahan kajian dalam penelitian lebih lanjut.