

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era globalisasi membuat persaingan bisnis dan para produsen untuk lebih memacu produktivitas dan kreatifitas dalam menjalankan usaha. Produk harus berkualitas tinggi dan bisa menyesuaikan dengan perubahan pasar. Produsen harus memahami peluang bisnis karena mereka akan bersaing dengan bisnis sejenis. Kualitas pelayanan juga berpengaruh pada keberlangsungan bisnis karena berhubungan dengan kebutuhan dan kepuasan pelanggan. Salah satu sektor industri yang memiliki pengaruh besar adalah sektor industri manufacturing pembuatan alat kebersihan. (Wisnubroto et al. 2018)

Perusahaan yang berlokasi di Desa Karangrejo, Kecamatan Purwosari, Kabupaten Pasuruan, CV. Unit Clean Industry adalah produsen alat kebersihan rumah tangga. Perusahaan ini berdiri sejak tahun 1999 dan membuat kemoceng, keset, kain mop, cangkul air, dust mop, dan sapu, dengan merk "Hidhoshi Star". Pada saat ini sebuah alat kebersihan wajib untuk dimiliki semua orang dikarenakan alat kebersihan sangatlah penting bagi kehidupan manusia, kebersihan dapat berpengaruh pada kesehatan juga kenyamanan suatu tempat. Terdapat berbagai jenis alat kebutuhan yang ada tergantung pada fungsi kegunaannya. Suatu tempat yang bersih akan menimbulkan kenyamanan yang dapat dirasakan banyak orang. (ABADIE et al., 2018)

Salah satu tolak ukur keberhasilan perusahaan CV Unit Clean Industry adalah meningkatkan efektivitas, efisiensi, dan produktivitas perusahaan dengan cara yang optimal untuk mengatur sumber daya. Salah satu bagian dari strategi bisnis adalah perencanaan produksi, yang biasanya digunakan untuk menentukan perencanaan operasional jangka menengah. Tujuan perencanaan ini adalah untuk mengefektifkan kombinasi sumber daya dan mempertahankan efisiensi biaya karena untuk memenuhi

permintaan pasar yang kadang tidak menentu (Safrizal & Muhajir, 2016)

Produk yang di hasilakan oleh CV Unit Clean Industri bervariasi dan memiliki kegunaan masing-masing, dari banyak produk yang diproduksi, banyak yang tidak memenuhi standar kualitas produk sehingga timbul produk cacat (*reject*) terutama pada produk sapu nilon, produk sapu nilon memiliki tingkat reject yang lebih tinggi dari pada produk lainnya sehingga menghambat jalannya proses produksi, untuk memperbaiki produk yang ditolak secara terus menerus, dapat menghentikan produksi sementara selama proses produksi. sehingga waktu yang seharusnya digunakan untuk produksi menjadi terbuang. Hal ini sebenarnya bisa digunakan untuk menghasilkan barang sesuai dengan tujuan target yang ingin dicapai oleh perusahaan. (Haryanto, 2019)

Six Sigma adalah implementasi dari teknik dan prinsip pengendalian kualitas yang sudah terbukti secara dan berhasil dengan menggabungkan elemen yang berfungsi sebagai indikator kualitas. Ada level six sigma yang digunakan untuk mengukur produk mana yang mengalami kesalahan dalam proses, sigma level adalah metrik kinerja yang digunakan untuk menunjukkan tingkat kualitas suatu produ, proses, atau layanannya. Tingkat level sigma semakin baik kinerjanya di mana level sigma menunjukkan jumlah cacat yang mungkin terjadi dalam satu juta kesempatan, dan seperti yang ditunjukkan oleh Six Sigma, jumlah cacat yang mungkin terjadi sebesar 3,4 DPMO dalam satu juta kesempatan. Pengaplikasian six sigma, yang dikenal sebagai DMAIC, adalah DMAIC, kepanjangan dari (*Define – Measure – Analyze – Improve dan Control*). (Sirine et al., 2017)

Di samping itu terdapat beberapa masalah yang di timbulkan dari lingkungan eksternal di antaranya (politik, ekonomi, sosial, teknologi, lingkungan dan hukum) sehingga menimbulkan beberapa kerugian kepada perusahaan. Dari beberapa masalah di suatu perusahaan sehingga peneliti berusaha

mengidentifikasi masalah tersebut dengan cara menerapkan analisis PESTLE sebagai media pendekatan terhadap lingkungan eksternal tersebut. PESTLE berguna untuk menganalisa bisnis perusahaan di bagian lingkungan eksternal supaya perusahaan bisa melihat gambaran dari operasi organisasi dan membantu menyiapkan rencana untuk memanfaatkan peluang keuntungan dan mengurangi resiko. yang mungkin terjadi. bisa lebih lanjut tentang dampak pada bisnis perusahaan. (Maula, 2020)

Suatu perusahaan harus mempertimbangkan resiko yang mungkin terjadi sehingga meminimalisir resiko itu sendiri salah satunya dengan melakukan analisis menggunakan pestle sehingga dapat mengurangi resiko apa yang mungkin terjadi dengan melihat 6 faktor yang diidentifikasi diantaranya politik, ekonomi, sosial, teknologi, lingkungan, hukum. Dengan menerapkan identifikasi 6 faktor tersebut maka dapat di ambil kesimpulan atau gagasan tentang Langkah apa yang harus dilakukan agar resiko dapat terminimalisir. (Di et al., 2021)

Dari hasil yang telah didapat oleh peneliti setelah melakukan wawancara kepada pihak CV Unit Clean industri, yang melakukan penelitian pada bulan Agustus 2022 – Desember 2022.

Tabel 1.1 Data Cacat Produk

| No | Bulan Ke | Jumlah Produksi | Jenis Cacat | | | Total cacat | Presentase produk cacat (%) |
|------------------|------------------|-----------------|-------------|-------------|------------|-------------|-----------------------------|
| | | | C2 | C3 | C4 | | |
| 1 | Agustus | 15300 | 650 | 340 | 125 | 1115 | 7.29 |
| 2 | September | 13650 | 630 | 250 | 140 | 1020 | 7.47 |
| 3 | Oktober | 15980 | 670 | 240 | 125 | 1035 | 6.48 |
| 4 | November | 16150 | 590 | 300 | 150 | 1040 | 6.44 |
| 5 | Desember | 14260 | 680 | 250 | 145 | 1075 | 7.54 |
| Jumlah | | 75340 | 3220 | 1380 | 685 | 5285 | 7.01 |
| Rata-rata | | 15068 | 644 | 276 | 137 | 1057 | 7.043 |

Sumber data : Cv Unit Clean Industri.

Dari data table diatas menjelaskan bawasannya ada 3 reject yaitu :

C2 = Lubang lakop Rusak

C3 = Lakop pecah

C4 = Rangka lakop Patah

Sehingga dari beberapa masalah di atas maka ditemukan bahwa ada kecacatan atau kerusakan selama proses produksi dan masalah eksternal. Untuk mengurangi kesalahan atas produk cacat pada sapu nilon, peneliti menggunakan analisis pengendalian kualitas dengan pendekatan pestle six sigma.

1.2 Rumusan Masalah

Perusahaan CV. Unit Clean Industry dalam melakukan proses produksi sapu nilon banyak terjadi ketidak sesuai dalam produk yang dihasilkan. Maka peneliti melakukan pengaplikasian terhadap metode *six sigma* sebagai usulan perbaikan pada produk cacat sapu nilon yang terjadi diperusahaan, dari paparan latar belakang masalah yang telah ditemukan, berikut beberapa rumusan masalahnya:

1. Berapa nilai DPOM yang didapat dari level sigma.?
2. Analisis penyebab cacat produk dengan analisa *pestle*.?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah berikut tujuan yang akan di dapat :

1. Mengetahui nilai six sigma pada proses produksi sapu nilon.
2. Mengetahui penyebab faktor eksternal dengan analisis *pestle*.

1.4 Manfaat Penelitian

Harapan dari penelitian yang saya teliti yaitu dapat membantu memberikan manfaat berbagai pihak secara langsung dan tidak langsung., diantaranya:

1. Manfaat bagi perusahaan
harapan sayad alam penelitian ini akan membantu brkontribusi untuk perusahaan dengan mengembangkan metode untuk mengukur efisiensi proses produksi, terutama metode six sigma. Ini akan mendukung penelitian sebelumnya dan menjadi referensi untuk penelitian berikutnya..

2. Manfaat bagi penulis

Di dalam penelitian ini saya berharap dapat memberikan Informasi serta perbaikan agar proses produksi dapat lebih optimal dan meminimalisir produk cacat yang terjadi di CV Unit Clean Industri.

1.5 Batasan Masalah

Berdasarkan masalah yang telah di bahas, penelitian harus berfokus pada satu masalah untuk mencapai tujuan; oleh karena itu, penulis memiliki batasan masalah berikut dalam penelitian ini:

1. Penelitian hanya dilakukan di CV. Unit Clean Industri

2. Data yang digunakan merupakan data yang diambil dari bulan Agustus 2022 sampai Desember 2022 di line produksi sapu nilon mesin baru.
3. Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu metode six sigma dengan pendekatan pestle.