

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era globalisasi sekarang ini, industri dunia khususnya Indonesia berkembang sangat pesat. Hal ini berbanding lurus dengan kebutuhan masyarakat Indonesia, terutama yang jumlahnya terus meningkat. Dari industri kecil hingga industri besar dengan banyak cabang, hampir di seluruh Indonesia terutama di bidang manufaktur. Dari industri rumah tangga hingga industri dengan ruang yang cukup luas. Semakin banyak industri, semakin besar persaingan untuk mendapatkan konsumen, yang mengarah pada perubahan perilaku konsumen dan pilihan produk yang lebih kritis, yang membuat industri lebih kompetitif karena ada banyak perusahaan yang bergerak di bidang yang sama untuk menangkap hati konsumen.

Oleh karena itu, kualitas merupakan faktor kunci yang membawa kesuksesan bisnis, pertumbuhan dan peningkatan posisi kompetitif. Salah satu cara yang dapat dilakukan perusahaan adalah mengantisipasi pengembangan produk sehingga perusahaan mempertimbangkan perubahan strategi yang efisien dan efektif, efisiensi mengukur tingkat sumber daya manusia, keuangan dan alam yang dibutuhkan untuk memenuhi tingkat layanan, dan secara efektif mengukur hasil kualitas layanan. Produktivitas secara tidak langsung menggambarkan kemajuan proses konversi sumber daya menjadi barang atau jasa, dan peningkatan berarti peningkatan rasio antara sumber daya yang digunakan (*input*) dan jumlah barang yang diproduksi (*output*).

Sejalan dengan keinginan perusahaan manufaktur untuk memperbaiki dan meningkatkan kualitas produk, diharapkan tingkat cacat produk mendekati nol cacat, dan diperlukan pengembangan yang berkesinambungan dan bertahap untuk mencapai tujuan yang ingin dicapai, sehingga perusahaan dapat bersaing di negara asing. Oleh karena itu, penelitian yang dapat menambah nilai produk dan menghilangkan pemborosan *reject* atau *defect* sangat diperlukan untuk berdampak pada peningkatan produktivitas perusahaan. Suatu perusahaan dianggap berkualitas jika memiliki sistem produksi yang baik dan proses yang terkendali. Melalui proses pengendalian kualitas, perusahaan diharapkan dapat meningkatkan efektivitas pengendalian untuk mencegah terjadinya produk cacat yang pada akhirnya meningkatkan produktivitas. Meminimalkan cacat merupakan upaya yang diperlukan untuk meningkatkan kualitas produk.

PT. Furnilac Primaguna merupakan perusahaan industri manufaktur Indonesia yang bergerak di bidang *manufacturing* yang memproduksi *furniture* serta sering mengexport produknya ke Amerika dan Jepang. Produk yang

diproduksi oleh PT. Furnilac Primaguna ialah kursi, meja dan hiasan yang terbuat dari kayu semua. Dalam menjalankan bisnis, PT. Furnilac Primaguna menggunakan standar yang ketat untuk menghasilkan produk yang baik dan berkualitas.

Tabel 1.1 Data Produksi

No	Produk	Bulan												Total
		Januari	Februari	Maret	April	Mei	Juni	Juli	Agustus	September	Oktober	November	Desember	
1	Threshold Tachuri side Tbl	2,195	950	840	940	540	770	1,159	1,554	780	1,252	3,165	950	15,095
2	Drum Coffee Table	106	356	77	642	154	400	260	520	185	115	660	456	3,931
3	Drum Accent Table	200	300	112	543	534	3,471	3,412	1,255	1,492	985	1,430	1,140	14,874
4	Threshold Tachuri Cabinet	313	215	365	150	240	630	669	516	130	110	241	170	3,749
5	Accent Table x (FA)	3,062	4,366	9,700	1,785	2,265	1,486	2,550	4,435	5,255	4,450	4,435	3,068	46,857
6	DMM 2050 TG	100	200	325	465	556	382	285	155	278	490	320	136	3,692
7	3Dwt side Tbl	785	3,032	2,438	1,510	860	552	475	685	375	312	815	525	12,364
8	Drawer Rustic KD	200	450	315	220	210	355	410	280	210	180	100	235	3,165
9	Accent Treshold KD	150	265	110	190	380	272	488	100	146	254	402	304	3,061
10	Facted Round Accent Tbl	452	489	591	306	354	283	209	394	274	117	144	287	3,900

Tingginya angka permintaan akan produk ini menyebabkan PT. Furnilac Primaguna juga memberikan perhatian terhadap kualitas dari produk Accent Table x (FA) ini.

Tabel 1.2 Data Reject

No	Produk	Bulan												Total
		Januari	Februari	Maret	April	Mei	Juni	Juli	Agustus	September	Oktober	November	Desember	
1	Threshold Tachuri side Tbl	44	28	8	38	22	15	23	31	23	50	63	19	364
2	Drum Coffee Table	2	11	2	26	5	12	5	16	6	4	13	10	112
3	Drum Accent Table	4	6	5	15	5	69	102	25	60	20	43	23	377
4	Threshold Tachuri Cabinet	9	4	7	2	9	12	13	15	2	2	7	5	87
5	Accent Table x (FA)	61	130	386	35	67	44	49	133	157	89	221	154	1526
6	DMM 2050 TG	2	4	9	9	16	11	8	4	5	9	12	2	91
7	3Dwt side Tbl	15	90	48	30	8	11	9	13	3	6	16	5	254
8	Drawer Rustic KD	4	9	6	2	4	7	12	2	4	2	2	4	58
9	Accent Treshold KD	3	5	2	3	7	5	10	2	2	5	8	7	59
10	Facted Round Accent Tbl	9	10	12	5	7	4	4	6	5	2	2	5	71

Tingginya angka defect yang terjadi pada produk Accent Table x (FA) menjadi perhatian khusus pada PT. Furnilac Primaguna. Oleh karena itu meminimalkan atau menurunkan angka defect yang ada di perusahaan. Diharapkan dapat menerapkan metode *six sigma* untuk menurunkan *defect rate* untuk kecacatan paling sering terjadi pada bagian finishing dan mengamati proses produksi secara langsung, sehingga dapat memiliki standar sigma suatu produk agar memenuhi kualitas yang diinginkan. Metode tersebut merupakan

salah satu metode untuk meningkatkan performa dan menurunkan kemungkinan kesalahan dan digunakan untuk melakukan perbaikan dan peningkatan proses pengendalian kualitas secara terus menerus. Metode *Six Sigma* ini didasarkan pada metode sederhana, DMAIC, yang merupakan singkatan dari *Define, Measure, Analyze Improve, Control*, yang menggabungkan berbagai alat statistik dan metode perbaikan proses lainnya.

Dengan demikian peneliti mengangkat judul berdasarkan latar belakang di atas

“USULAN PERBAIKAN KUALITAS UNTUK MEMINIMASI CACAT PADA PRODUK ACCENT TABLE X (FA) DENGAN MENGGUNAKAN METODE *SIX SIGMA* DI PT. FURNILAC PRIMAGUNA”

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan pernyataan latar belakang di atas, maka pokok permasalahan yang terjadi adalah sebagai berikut:

1. Faktor – Faktor apa saja yang mempengaruhi terjadinya produk cacat pada produksi produk Accent Table x (FA) di PT. Furnilac Primaguna?
2. Berapa tingkat kecacatan dan tingkat sigma dari produk Accent Table x (FA) yang diproduksi oleh PT. Furnilac Primaguna?
3. Bagaimana rencana perbaikan terhadap factor penyebab kecacatan produk Accent Table x (FA) pada PT. Furnilac Primaguna?

1.3 Tujuan Penelitian

Penelitian yang akan dilakukan di PT. Furnilac Primaguna memiliki tujuan sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui faktor – faktor apa saja dari penyebab terjadinya cacat pada proses produksi produk Accent Table x (FA) di PT. Furnilac Primaguna
2. Menentukan tingkat kecacatan dan level sigma dari produk Accent Table x (FA) yang diproduksi oleh PT. Furnilac Primaguna
3. Memberikan saran perbaikan terhadap faktor penyebab dalam upaya mengurangi *reject* pada produk Accent Table x (FA).

1.4 Manfaat Penelitian

1. Untuk Kampus
Dapat mengetahui batasan kemampuan mahasiswa untuk menerapkan pengetahuan yang telah mereka pelajari. Hasil dari penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan studi kasus, dan dapat digunakan sebagai referensi bagi mahasiswa umum untuk menambah wawasan literasi
2. Untuk Perusahaan

Penelitian ini dapat memberikan contoh kepada perusahaan tentang faktor-faktor penyebab cacat pada produk. Memberikan saran untuk memperbaiki perusahaan guna mengurangi cacat produk yang harus dihadapi perusahaan dalam pengambilan keputusan.

3. Untuk Mahasiswa

Meimplementasikan ilmu yang telah dipelajari dibangku kuliah untuk memberikan saran dan masukan untuk membangun bagi perusahaan sebagai bahan pertimbangan perusahaan dalam perbaikan kegiatan produksi

1.5 Pembatasan Masalah

Agar pembahasan penelitian ini tidak melebar penulis memberikan batasan-batasan yang di berikan, agar pengamatan lebih terarah dan pemecahan masalah lebih terfokus pada penelitian ini. Batasan antara lain sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan di PT. Furnilac Primaguna Jalan Kasir II Kav. 17, Desa Pasir Jaya, Jati Uwung, RT.003/RW.005, Pasir Jaya, Kec. Jatiuwung, Kota Tangerang, Banten 15135
2. Penelitian dilakukan pada tanggal 11 April 2022 – 23 Mei 2022
3. Penelitian berfokus pada produk Accent Table x (FA)
4. Ruang lingkup analisis dalam laporan tugas akhir ini menggunakan metode *Six Sigma*
5. Jenis *Reject* yang digunakan adalah jenis *Reject* yang sering terjadi
6. Periode data cacat periode bulan Januari – Desember 2021

1.6 Sistematika Penulisan

Dalam penulisan laporan ini akan diuraikan secara singkat mengenai urutan pembahasan sesuai dengan sistematika berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan latar belakang masalah, prumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, pembatasan masalah, serta sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tinjauan pustaka tentang teori-teori dasar yang berkaitan dengan pokok permasalahan serta teori penunjang yang membantu pengelolaan data dan pengendalian kualitas.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan mengenai sistematika dan alur penelitian hingga pada tahap pemecahan masalah yang ada di PT. Furnilac Primaguna.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini menyajikan data-data yang telah didapatkan yang selanjutnya diolah sesuai dengan metode *six sigma* yang telah ditetapkan.

BAB V : ANALISA

Bab ini menjelaskan mengenai pembahasan hasil yang diperoleh dalam penelitian, dan selanjutnya akan dianalisis kesesuaian hasil dengan tujuan penelitian sehingga dapat menghasilkan sebuah rekomendasi untuk mengatasi permasalahan yang ada.

BAB VI : PENUTUP

Bab ini menjabarkan kesimpulan dari hasil keseluruhan setelah melakukan pengamatan dan pengolahan berdasarkan data perusahaan yang diterima selama melakukan penelitian. Pada bab ini juga penulis memberikan saran-saran yang berkaitan dengan pengatasan masalah untuk perbaikan metode pengendalian kualitas.

