

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kualitas menjadi sangat penting dalam memilih produk di samping faktor harga yang bersaing. Perbaikan dan peningkatan kualitas produk dengan harapan minimnya tercapai pada tingkat cacat produk. Suatu perusahaan dikatakan berkualitas bila perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang baik hal ini berhubungan dengan proses produksi dan kualitas produk yang dihasilkan. Kualitas produksi sudah seharusnya menjadi prioritas utama dan penting bagi perusahaan agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standard yang telah ditentukan. Agar mampu bersaing dengan yang lain diluar sana, dibutuhkan metode pengendalian kualitas. Six sigma merupakan salah satu metode untuk strategi pengembangan bisnis guna mendapatkan dan mengurangi cacat dari suatu perusahaan. Metode six sigma digunakan dalam mengurangi cost, meningkatkan keuntungan dan pendapatan dari perusahaan tersebut (Mikel dan Schroeder, 2010).

“Idola Rasa” merupakan home industry yang bergerak dibidang makanan terutama pada produksi kue kering semprit (kue sagu). Home industry idola rasa bersaing dalam menciptakan kondisi yang memungkinkan untuk bersaing secara baik di pasaran. Dalam home industry ini memiliki permasalahan kecacatan produksi yaitu kue gosong, remuk, dan berubah tekstur yang mempengaruhi jumlah produksi yang ditargetkan. Terkadang home industry juga melakukan penjualan terhadap produk yang cacat. Namun dikarenakan home industry belum memiliki standard kecacatan produk yang harus dimaklumi maka dapat dilakukan dengan metode six sigma. Meminimumkan cacat adalah usaha yang harus dilakukan secara berkesinambungan, salah satunya dengan menerapkan metode six sigma. Dan six sigma dapat diterapkan di bidang usaha apa saja mulai dari perencanaan strategi sampai operasional hingga pelayanan pelanggan dan memaksimalkan motivasi atas usaha.

Berikut adalah data kecacatan produk :

Tabel 1.1 Data Reject selama Maret 2018 – Februari 2019

Tanggal	Total produksi (kg)	item reject (kg)			total reject (kg)	presentase
		remuk	gosong	tekstur		
Mar-18	1920	82,8	11,8	120	214,6	11%
Apr-18	1440	102,2	29,2	139	270,4	19%
May-18	1440	97,2	54	18,4	169,6	12%
Jun-18	1920	98,2	60	77	235,2	12%
Jul-18	1440	109,2	26,5	98	233,7	16%
Aug-18	1440	98,2	38,3	78	214,5	15%
Sep-18	1440	96,3	39,2	40	175,5	12%
Oct-18	2400	89,5	112	101,2	302,7	13%
Nov-18	1920	99,9	109,9	73	282,8	15%
Des-18	1440	108,8	87	50	245,8	17%
Jan-19	1920	94,3	70	106,3	270,6	14%
Feb-19	2400	106,8	129	68	303,8	13%

Berdasarkan tabel yang diatas perusahaan memiliki standar kecacatan 10% maka permasalahan yang ada dalam produksi kue kering semprit (kue sagu) masih terjadi banyaknya kecacatan, sehingga munculnya cara untuk memperbaiki kualitas dalam menganalisa melalui DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Metode ini memiliki tahapan dimana menjelaskan untuk memperbaiki proses dalam kualitas produksi yang diharapkan mulai dari mengidentifikasi masalah cacat produk, melakukan pengukuran cacat, menganalisa akar permasalahan dan memberikan usulan perbaikan.

1.2 Identifikasi masalah

“Idola Rasa” merupakan produksi yang bergerak dibidang produsen kue kering. Masalah yang timbul pada idola rasa ini adalah masih banyaknya produk cacat yang dihasilkan dalam memproduksi kue semprit (kue sagu). Jumlah cacat yang terjadi pada

kue kering ini adalah banyaknya kue remuk dan dalam produk kue yang dihasilkan sehingga *home industry* ini harus membuang kue kering yang cacat dan secara tidak langsung akan menimbulkan kerugian jika tidak segera diperbaiki.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang diatas maka dapat dirumuskan permasalahan. Bagaimana mengurangi jumlah cacat pada produksi kue kering semprit (kue sagu) dengan pendekatan DMAIC untuk menghasilkan kualitas produk kue?

1.4 Tujuan Penelitian

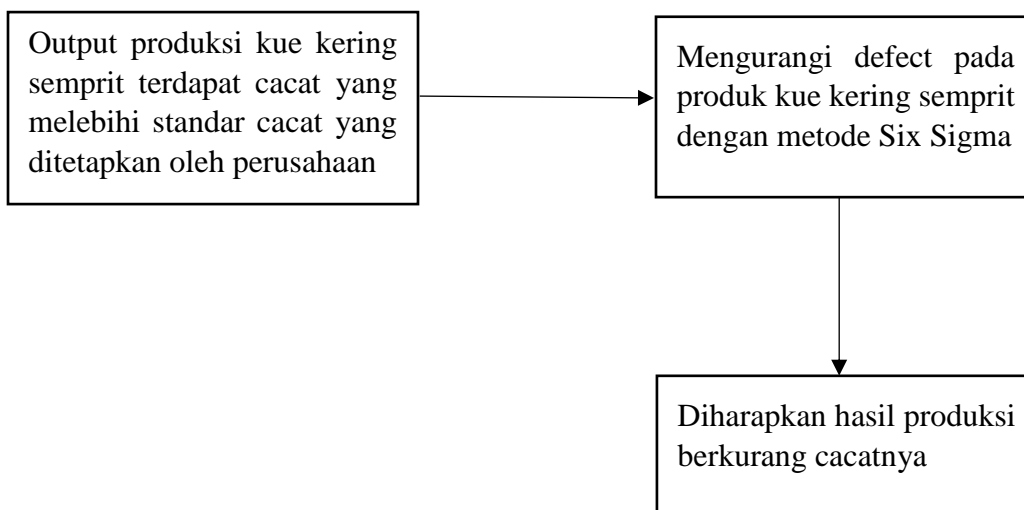
Melihat dari permasalahan yang ada, maka dalam penelitian ini tujuan yang ingin dicapai adalah :

1. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui sigma level pada perusahaan saat ini.
2. Penelitian ini bertujuan untuk memperbaiki kualitas produk dengan metode DMAIC.

1.5 Batasan Penelitian

Agar pembahasan masalah tidak menyimpang dari yang diharapkan, maka ada batasan dan asumsi yang di pertimbangkan yaitu Penelitian ini tidak membahas masalah perhitungan biaya

1.6 Kerangka Berpikir



Gambar 1.1 kerangka berpikir

1.7 Manfaat

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat kepada pihak-pihak yang terkait. Adapun manfaat yang akan diperoleh dengan melakukan penelitian ini adalah :

1. Perusahaan : mengetahui tingkat kualitas produk yang dapat menimbulkan terjadinya cacat
2. Peneliti : penelitian ini sebagai pengaplikasian ilmu yang telah dipelajari selama menempuh studi di Institut Teknologi Nasional Malang.
3. Kampus : sebagai referensi ilmu pengetahuan.