

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam era globalisasi saat ini, persaingan industri menjadi sangat ketat ketika dibukanya pasar bebas dan terlebih lagi diberlakukannya standarisasi-standarisasi kualitas dengan tujuan melindungi konsumen. Hal ini memberikan kesempatan kepada konsumen untuk memilih produsen yang bisa memenuhi kriteria-kriteria kualitas yang diinginkan konsumen. (Syukron, A, and Kholid, M. 2012)

Kualitas merupakan upaya dari produsen untuk memenuhi kepuasan pelanggan dengan memberikan apa yang menjadi kebutuhan, ekspektasi, dan bahkan harapan dari pelanggan, di mana upaya tersebut terlihat dan terukur dari hasil akhir produk yang dihasilkan. (Handy Tannady, 2015)

PT. Brodo Ganesha Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang industri sepatu. PT. Brodo Ganesha Indonesia ini mempunyai jumlah karyawan \pm 200 orang. Perusahaan ini memiliki 2 jenis produk sepatu, salah satunya yaitu jenis sepatu kulit. Komponen pada sepatu adalah *upper* yaitu bagian sepatu yang terletak di bagian sisi atas, mulai dari ujung sepatu, sisi kanan dan kiri, bagian lidah sampai dengan bagian belakang dan *bottom* bagian bawah dari sepatu yang biasanya disebut dengan sol. Produk ini dibuat untuk memenuhi permintaan konsumen. Agar permintaan konsumen dapat dipenuhi, maka produk yang dihasilkan harus memenuhi standar dan tidak ada cacat atau kegagalan.

Dalam menjaga kualitas produk yang dihasilkan, PT. Brodo Ganesha Indonesia selalu melakukan pemeriksaan mulai dari bahan baku yang akan digunakan, proses produksi hingga produk jadi. Pemeriksaan produk dilakukan dengan *visul test*, yaitu pemeriksaan yang dilakukan secara manual untuk mengetahui cacat yang muncul sewaktu proses. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Tabel 1.1 Jumlah produk dan produk cacat jenis sepatu kulit periode November 2015 s/d Februari 2016

Bulan	produksi (unit)		% produk cacat terhadap total produksi
	Jumlah Produk	Jumlah cacat	
November	3500	113	3,23
Desember	2344	65	2,77
Januari	1385	32	2,31
Februari	4399	107	2,43

Sumber : PT. Brodo Ganesha Indonesia (2015-2016)

Dari tabel di atas, menunjukkan bahwa pada bulan November 2015 jumlah produk cacat sebesar 113 dengan presentase 3,23%, pada bulan Desember 2015 jumlah produk cacat sebesar 65 dengan presentase 2,77%, pada bulan Januari 2016 jumlah produk cacat sebesar 32 dengan presentase 2,31%, dan pada bulan Februari 2016 jumlah produk cacat sebesar 107 dengan presentase 2,43%. Hal ini menunjukkan bahwa proses produksi di PT. Brodo Ganesha Indonesia masih ada produk yang tidak sesuai dari standar kualitas yang mengakibatkan kerugian bagi perusahaan. Ketidaksesuaian produk yang dihasilkan, seperti adanya cacat kulit, cacat jahitan, lem, sol tidak rata, dan mata itik (lubang pada sepatu), sehingga menyebabkan produk tersebut harus di *rework* bahkan *reject*. Hal ini menunjukkan bahwa kualitas produk yang dihasilkan masih harus ditingkatkan, yaitu dengan cara melakukan pengendalian kualitas pada proses produksi agar produk yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan perusahaan.

Untuk mengurangi terjadinya ketidaksesuaian tersebut harus dilakukannya pengendalian kualitas mulai dari bahan baku, proses produksi sampai produk akhir sehingga dapat diketahui bila terjadinya penyimpangan dengan cepat dan efektif. Salah satu cara penanggulangan untuk menurunkan jumlah produk yang tidak sesuai, yaitu dengan metode yang digunakan untuk mengendalikan kualitas, menurunkan jumlah cacat pada proses produksi sehingga memuaskan keinginan pelanggan, dan meningkatkan nilai perusahaan adalah metode *Six Sigma*.

Six Sigma merupakan metode peningkatan kualitas yang sangat fenomenal dan banyak digunakan oleh perusahaan dan organisasi, dengan mengedepankan

konsep bahwa hanya ada 3,4 cacat produk untuk 1.000.000 produk yang diproduksi. Motorola adalah perusahaan yang mempelopori penerapan *Six Sigma* kemudian dikembangkan oleh General Electric. *Six Sigma* merupakan sebuah filosofi bagi manajemen perusahaan dan *Six Sigma* merupakan alat ukur bagi upaya organisasi untuk memperbaiki kualitas produk melalui perbaikan kualitas proses. (Handy Tannady, 2015)

Six Sigma sebagai filosofi manajemen bermakna bahwa organisasi yang ingin meningkatkan keuntungan perusahaan (*Benefit*) haruslah memperbaiki kualitas prosesnya, dengan memperbaiki kualitas prosesnya, maka sumber daya yang ada pada organisasi tersebut tidaklah dialokasikan untuk memperbaiki buruknya kualitas produk akhir yang dihasilkan, sehingga sumber daya dapat lebih produktif dalam menghasilkan produk dan pada jangka tertentu kondisi ini akan berakibat kepada baiknya nama organisasi di mata pasar. *Six Sigma* merupakan pendekatan yang populer pada berbagai organisasi untuk menghilangkan penyimpangan dan mengurangi pemborosan pada proses menggunakan alat dan teknik statistik. Penerapan *Six Sigma* dikatakan struktur, karena metode *Six Sigma* didasarkan pada lima tahap yang sistematis dikenal dengan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). (Handy Tannady, 2015)

Berdasarkan uraian pada latar belakang diatas, maka penetapan judul yang akan diajukan sebagai penelitian Tugas Akhir ini adalah **“Usulan manajemen kualitas pembuatan sepatu kulit dengan pendekatan *Six-Sigma* (Studi kasus di PT. Brodo Ganesha Indonesia)”**.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang telah diuraikan diatas, maka penulisan permasalahan dalam studi kasus ini sebagai berikut:

1. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan produk cacat atau kerusakan pada produk sepatu kulit sehingga menurunnya tingkat kualitas produk di PT. Brodo Ganesha Indonesia?
2. Bagaimana usulan penerapan metode *Six Sigma* di PT. Brodo Ganesha Indonesia dalam usaha memperbaiki proses produk sepatu kulit untuk mengurangi produk cacat?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui dan menganalisis faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat di PT. Brodo Ganesha Indonesia sehingga menyebabkan menurunnya kualitas produk.
2. Dapat memberikan usulan penerapan metode *Six Sigma* di PT. Brodo Ganesha Indonesia dalam usaha memperbaiki proses produk sepatu kulit untuk mengurangi produk cacat dan mencapai target yang lebih baik dari kondisi sebelumnya yaitu menuju 3.4 DPMO (*Defect Per Million Opportunity*).

1.4 Manfaat Penelitian

1. Bagi perusahaan
Dapat memberikan masukan bagi perusahaan dalam menentukan metode-metode pengendalian kualitas dan perbaikan kualitas dalam produksinya.
2. Bagi penulis
Dapat memperluas pengetahuan penulisan mengenai aplikasi dan metode dalam pengendalian kualitas.
3. Bagi pembaca
Dapat memberikan sumber informasi bagi pembaca yang memerlukan.

1.5 Pembatas dan Asumsi

Agar penelitian ini dapat lebih terarah sehingga tidak terlalu luas dan menyimpang dari tujuan, serta untuk memperjelas permasalahan yang dibahas agar tujuan dari peneliti ini tercapai, dan dengan keterbatasan sumber serta waktu yang dimiliki, maka disusun pembatasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan dalam ruang lingkup PT. Brodo Ganesha Indonesia.
2. Produk yang akan diteliti adalah produk sepatu kulit di PT. Brodo Ganesha Indonesia.
3. Pengumpulan data didapat dari bagian produksi PT. Brodo Ganesha Indonesia.
4. Pengumpulan data diambil dari laporan produksi bulan November 2015 sampai dengan bulan Februari 2016.
5. Pada penelitian ini tidak dibahas aspek biaya.
6. Tidak dilakukannya eksperimen proses produksi selama penelitian.
7. Data yang digunakan adalah data produksi dan produk cacat.
8. Dari tahapan *Six Sigma*, penelitian yang dilakukan hanya mencakup perancangan perbaikan, tidak sampai ke tahap implementasi.
9. Tidak melakukan *Control* dalam DMAIC hanya DMAI saja.

Sedangkan asumsi yang digunakan dalam penelitian adalah:

1. Tidak dilakukannya penambahan atau pengurangan terhadap mesin-mesin ataupun peralatan produksi.
2. Sistem produksi dan spesifikasi produk yang diamati juga tidak mengalami perubahan.
3. Tidak memperhatikan faktor-faktor perawatan mesin karena seluruh mesin mampu bekerja secara normal.

1.6 Lokasi Penelitian

Nama Perusahaan : PT. Brodo Ganesha Indonesia
Alamat : Jl. Gudang Utara, No.40B Bandung
Telp : +62288115555
Email : INFO@BRO.DO

1.7 Sistem Penulisan Laporan

Adapun sistem penulisan laporan dalam penyusunan laporan penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan pemecahan masalah, manfaat pemecahan masalah, pembatasan masalah dan asumsi, lokasi, dan sistem penulisan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisikan tentang penjelasan mengenai teori-teori yang relevan untuk digunakan sebagai dasar pendukung dalam menganalisa pemecahan masalah.

BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH

Bab ini berisikan penjelasan tentang model pemecahan masalah serta langkah-langkah pemecahan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan tentang data-data yang diperoleh disertai pengolahan data yang dilakukan dengan menggunakan pendekatan yang tercantum dalam landasan teori yang telah dikemukakan.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan penjelasan tentang analisa yang didapat berdasarkan pengolahan data yang telah dilakukan beserta pembahasannya.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan dari hasil pemecahan masalah dan rekomendasi bagi perusahaan yang menyangkut aspek operasional, kebijaksanaan, ataupun konsepsi yang sesuai dengan hasil yang diperoleh.