

BAB I

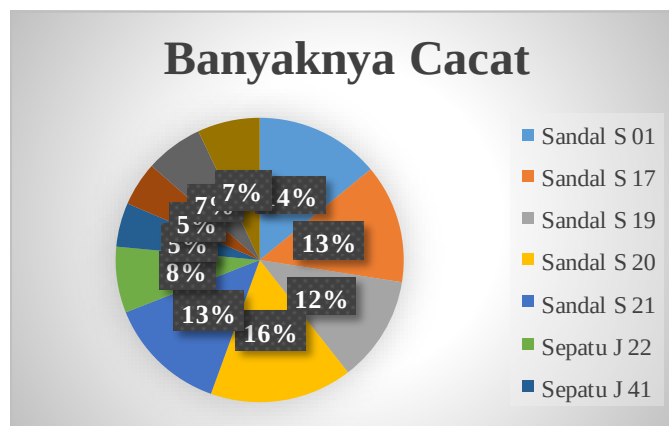
PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisi tentang latar belakang permasalahan, rumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, asumsi penelitian, batasan-batasan penelitian, serta sistematika penulisan penelitian.

1.1 Latar Belakang

Perkembangan bisnis dan usaha terus tumbuh pesat dan dapat menimbulkan persaingan semakin ketat. Perusahaan harus menciptakan produk dan jasanya untuk menjadi lebih baik dibandingkan dengan para pesaingnya. Pengendalian kualitas suatu perusahaan sangat berpengaruh terhadap hasil akhir suatu produk. Pengendalian kualitas dilakukan untuk menghasilkan produk yang mempunyai kualitas yang baik, hal tersebut guna memenuhi keinginan dan kepuasan para konsumennya (Hamdani, 2022).

CV. Riyal Saputra Group merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yaitu pembuatan alas kaki. CV. Riyal Saputra Group berdiri dengan tujuan ingin meramaikan pasar *fashionable* Indonesia dan memberikan warna yang berbeda dengan berbagai jenis model sandal dan sepatu. Agar dapat bertahan pada dunia bisnis, suatu perusahaan harus mampu mempertahankan kualitasnya. Berdasarkan gambar 1.1 proses produksi di CV. Riyal Saputra Group, produk sandal lebih banyak ditemukan cacatnya.



Gambar 1.1 Banyaknya cacat pada produk JOEMEN CV. Riyal Saputra Group.

Gambar 1.1 merupakan *chart* 10 model *type* produk dari jumlah total 88 model *type* produk alas kaki pria yang diproduksi CV. Riyal Saputra Group, dimana 10 *type* model tersebut yang sering ditemukan kecacatan. Data tersebut merupakan data kecacatan produk yang dihasilkan pada proses produksi tanggal 17 – 25 Maret 2023. Jenis sandal JOEMEN S 20 terdapat paling banyak cacat disebabkan karena banyaknya permintaan pesanan terhadap produk.

Permasalahan yang dihadapi yaitu pada proses produksi sandal JOEMEN S 20 masih ditemukan adanya produk cacat. Proses produksi sandal JOEMEN S 20 terdiri dari pembuatan pola, pemotongan pola, emboss, penjahitan, pengeleman, dan *packing*. Pada proses tersebut kecacatan terbesar terjadi pada proses pengeleman. Cacat yang terjadi yaitu jenis cacat lem tidak rapi dan sol tidak lekat. Permasalahan tersebut mengundang *complain* dari konsumen sehingga menyebabkan barang *return* dan menimbulkan penilaian buruk di *marketplace*.

Berdasarkan permasalahan di atas maka digunakan pendekatan *six sigma*. Metode *six sigma* dipilih karena *six sigma* merupakan suatu metodologi peningkatan berkelanjutan yang berfokus pada pelanggan yang dimana dapat meminimalkan cacat dan variasi hingga 3,4 *defect per million opportunities* pada desain produk, produksi serta proses administrasi (Pangestu, 2018). Metode *six sigma* sebagai alat pengendalian kualitas dengan lima tahapan yaitu *Define, Measure, Analyze, Improve, Control* (DMAIC).

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah penelitian berdasarkan latar belakang adalah sebagai berikut:

1. Apa penyebab terjadinya cacat produk pada CV. Riyal Saputra Group?
2. Bagaimana usulan perbaikan yang dapat diberikan untuk meningkatkan kualitas produk JOEMEN S 20 di CV. Riyal Saputra Group?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang dilakukan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi penyebab cacat produk pada CV. Riyal Saputra Group.
2. Untuk menghasilkan solusi perbaikan dari hasil pendekatan metode *six sigma* guna meningkatkan kualitas produksi sandal JOEMEN S 20 di CV. Riyal Saputra Group.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang didapatkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini diharapkan dapat memberi informasi dan saran kepada perusahaan mengenai kualitas produk yang dihasilkan sehingga dapat mengatasi kecacatan dan meningkatkan kualitas produk.
2. Sarana untuk bertukar informasi dengan pihak-pihak CV. Riyal Saputra Group terkhusus mengenai kualitas produk terkait dengan kecacatan produk yang terjadi.
3. Sebagai salah satu bahan informasi bagi para peneliti yang memiliki topik yang hampir sama atau berhubungan.

1.5 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan untuk penelitian ini bahwa aktivitas dan proses internal CV. Riyal Saputra Group tidak mengalami perubahan pada saat penelitian.

1.6 Batasan Penelitian

Batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan dengan siklus DMAIC sampai tahap *improve* tanpa *control*.
2. Penelitian ini tidak terdapat pembahasan terkait biaya.
3. Penelitian hanya fokus pada produk sandal JOEMEN S 20.
4. Data yang digunakan pada saat pengolahan data adalah data yang diambil dalam kurun 1 (satu) bulan.

1.7 Sistematika Penulisan

Tahapan sistematika penulisan yang digunakan dalam penyelesaian penelitian adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan akan menjelaskan latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, asumsi penelitian, batasan-batasan penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua tinjauan pustaka akan menjelaskan landasan teori yang digunakan sebagai acuan atau pedoman dalam memecahkan masalah penelitian. Literatur yang tercantum diantaranya kualitas, pengendalian kualitas, *six sigma*, alat yang digunakan dalam *six sigma*, dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab tiga metodologi penelitian akan menjelaskan kerangka penelitian yang didalamnya mencakup waktu dan tempat penelitian, jenis penelitian, jenis data, metode pengambilan data, metode pengolahan data, dan *flowchart* penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat hasil dan pembahasan menjelaskan pengumpulan data yang dilakukan, hasil serta analisa dari metode yang digunakan dalam penelitian.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima kesimpulan dan saran terdapat kesimpulan yang menjawab tujuan penelitian dan saran sebagai bentuk masukan kepada perusahaan dan juga penelitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN