

BAB I

PENDAHULUAN

Pada bab ini menguraikan mengenai latar belakang, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, asumsi dan sistematika penulisan.

1.1 Latar Belakang

Persaingan usaha pada era globalisasi seperti saat ini sangat meningkat tajam, dapat dilihat dimana perusahaan diharuskan memberikan yang terbaik bagi konsumennya baik dari segi kualitas produk yang akan diproduksi oleh perusahaan. Kualitas adalah salah satu hal terpenting bagi perusahaan guna meningkatkan daya saing perusahaan. Suatu perusahaan tidak akan bisa bertahan di era persaingan ini jika produk yang dihasilkan tidak dapat memenuhi harapan konsumen. Maka dari itu suatu perusahaan memerlukan strategi dalam bisnisnya guna meningkatkan keuntungan dan daya saing dipangsa pasar, strategi tersebut dapat terwujud apabila perusahaan menjadikan kualitas sebagai salah satu strategi dalam bisnisnya guna memenuhi keinginan dari konsumen. Perusahaan dapat dikatakan sukses apabila strategi yang ada pada perusahaan tersebut dapat terwujud dimana selama proses produksi dapat berjalan dengan stabil dengan jumlah cacat yang tidak terlalu besar. Kualitas yang baik dapat dinilai dari rendahnya tingkat kecacatan pada produk yang dihasilkan. Dengan adanya pengendalian kualitas selama proses produksi berlangsung diharapkan dapat mengurangi terjadinya cacat sehingga produk yang dihasilkan dapat memenuhi standar kualitas dan tidak membiarkan produk cacat sampai pada tangan konsumen secara terus menerus. (Chodariyanti. 2009)

Kapontren Nurul iman adalah salah satu pondok pesantren yang terletak dikabupaten Sampang, Kec. Omben, tepatnya di jalan Kp.Tarkalah-Sogian. Selain pondok pesantren Nurul Iman juga memproduksi produk yang bergerak dibidang industri air minum dalam kemasan (AMDK). Produk yang dihasilkan oleh koperasi pondok pesantren yaitu produk dengan merek AIMAN. Produk Aiman terdiri dari tiga macam jenis produk yaitu berupa

Galon 19 liter, kemasan botol 600ml dan kemasan gelas 220 ml. Dalam produksinya masih belum mencapai *zero defect* terutama pada produk merek Aiman pada kemasan gelas 220ml yang memiliki tingkat atau jumlah kecacatan paling besar dibandingkan dengan kemasan botol 600ml dan galon 19 liter, sehingga penelitian ini difokuskan pada produk merek Aiman dengan kemasan gelas 220ml.

Pada observasi awal didapat informasi dari Kapontren Nurul Iman bahwa pada produk Aiman kemasan gelas 220ml banyak ditemukan produk cacat dibandingkan produk Aiman kemasan botol 600ml dan galon 19 liter. Timbulnya cacat biasanya terjadi pada saat proses *filling* dan *Sealer* yang merupakan tahap dimana pengisian air dalam cup dan penutup dengan penutup cup, kemudian *packing* yaitu proses penataan produk ke dalam kardus. Berikut tabel jumlah cacat selama 4 bulan terakhir, yang diperoleh pada observasi awal diperoleh data pada bulan Januari jumlah cacat yang terjadi pada kemasan galon sebesar 172, kemasan botol 1482, kemasan gelas 6338, bulan Februari jumlah cacat yang terjadi pada kemasan galon sebesar 48, kemasan botol 891, kemasan gelas 6351, bulan Maret jumlah cacat yang terjadi pada kemasan galon sebesar 71, kemasan botol 605, kemasan gelas 6278, setelah diketahui jumlah cacat yang terjadi dapat diketahui total cacat terbesar terjadi pada kemasan gelas 220ml sebesar 31285.

Penggunaan metode DMAI diharapkan dapat mengidentifikasi kegagalan atau kecacatan yang terjadi pada sebuah produk dan memberikan usulan perbaikan kualitas sehingga konsumen puas jika mendapatkan produk yang sesuai dengan yang inginkan. Dengan menggunakan metode DMAI juga akan menganalisa faktor-faktor apa saja yang menjadi akar penyebab masalah dari timbulnya kecacatan produk sehingga dapat menentukan tindakan perbaikan yang tepat untuk memperbaiki kualitas produk tersebut. Dan pada tahap *Improve* digunakan metode FMEA guna menentukan prioritas tindakan yang

akan dilakukan nantinya dalam memperbaiki kegagalan dari suatu produk. Lukman Hakim (2012).

Berdasarkan permasalahan yang telah diuraikan sebelumnya maka timbulah solusi untuk memecahkan masalah tersebut yaitu dengan menggunakan metode DMAI dan FMEA yang diharapkan dengan menggunakan metode tersebut dapat menambah nilai kualitas dari produk yang akan diproduksi oleh Kapontren Nurul Iman dengan bertambahnya nilai kualitas dari produk tersebut maka secara otomatis Kapontren Nurul Iman mampu bersaing di pasaran.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dikemukakan sebelumnya, maka perumusan masalah pada penelitian ini, yaitu:

“ Bagaimana mengidentifikasi kecacatan kemasan gelas 220ml pada produk AMDK “AIMAN” dengan menggunakan DMAI dan FMEA” .

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah :

- 1) Mengidentifikasi jenis-jenis cacat.
- 2) Mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan (*defect*) produk.
- 3) Mengusulkan perbaikan produk pada air minum dalam kemasan gelas 220ml.

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberi manfaat sebagai berikut:

- a) Memberikan usulan perbaikan pada pihak perusahaan sehingga dapat mengurangi tingkat kecacatan yang terjadi selama proses produksi.
- b) Target produksi yang telah ditetapkan perusahaan

1.5 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah tersebut adalah :

- 1) Penelitian ini dilakukan pada produk air minum kemasan gelas 220 ml yang paling sering mengalami kecacatan selama proses produksi.

- 2) Masalah kualitas yang dibahas pada penelitian ini ditinjau dari kualitas visual.
- 3) Penelitian ini tidak membahas tentang kualitas airnya.
- 4) Penelitian ini hanya membahas pada level produksinya.
- 5) Tahap *improve* hanya sebatas usulan pada pihak perusahaan.
- 6) Penelitian ini tidak sampai pada tahap *control*.
- 7) Usulan perbaikan dilakukan pada cacat yang memiliki jumlah tertinggi.
- 8) Penelitian ini tidak sampai pada menghitung biaya perbaikan.

1.6 Asumsi

Asumsi-asumsi yang digunakan pada penelitian ini adalah:

1. Tidak dilakukan 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 perawatan mesin karena seluruh mesin mampu bekerja secara normal setiap harinya.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematikan penulisan laporan akhir ini, sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi dan sistematika penulisan

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Menjabarkan teori-teori yang dapat mendukung permasalahan yang akan dibahas antara lain: pengertian kualitas, pengertian pengendalian kualitas, devinisi cacat produk, six sigma.

BAB III METODOLGI PENELITIAN

Terdiri dari objek penelitian, teknik pengumpulan data, jenis penelitian, metode penelitian serta diagram urutan penelitian berupa *flowchart*.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Mengidentifikasi bentuk kegagalan serta faktor-faktor yang berkaitan terhadap kegagalan proses produksi. Kemudian menghitung *Severity, Occurance, Detection, Risk Priority Number* yang nantinya akan digunakan dalam *reccomandasi action*.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Berisi kesimpulan dan saran yang bersifat membangun demi kemajuan perusahaan.

