

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Menurut Kotler & Keller (2005), semakin tinggi tingkat persaingan antar perusahaan maka pelanggan akan diperhadapkan dengan lebih banyak lagi produk dengan harga dan kualitas yang bervariasi sehingga pelanggan akan terdorong untuk selalu mencari produk dengan nilai yang dianggap paling tinggi daripada pilihan-pilihan atau alternatif-alternatif yang ada. Menurut Ariani (2005), persaingan tidak hanya berbicara mengenai seberapa tinggi tingkat produktivitas perusahaan dan seberapa rendah harga produk, tetapi lebih kepada kualitas produknya. Menurut Ernawati (2019), kualitas dari suatu produk merupakan faktor yang sangat penting yang memiliki pengaruh yang cukup besar pada keputusan konsumen untuk melakukan pembelian terhadap suatu produk. Produk dengan kualitas baik dapat menjadi daya tarik tersendiri bagi konsumen sehingga bisa berpengaruh terhadap peningkatan pada volume penjualan, pangsa pasar, dan reputasi perusahaan.

Menurut Hariyanto (2017), permasalahan yang kerap muncul pada proses produksi yang dapat berpengaruh terhadap kualitas adalah mengenai produk cacat atau rusak. Permasalahan dalam hal kualitas, yaitu mengenai pemborosan (*waste*) berupa kecacatan produk (*defect*) juga dialami oleh CV Cahaya Santosa, yang merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri percetakan atau *offset printing*. Produk *offset printing* CV Cahaya Santosa dengan tingkat kecacatan produk (*defect*) tertinggi (dominan) adalah produk *packaging* makanan, yang merupakan produk dengan jumlah permintaan (*order*) atau jumlah produksi tertinggi di CV Cahaya Santosa.

Berdasarkan data yang telah dikumpulkan, pada bulan Januari 2023, presentase atau tingkat kecacatan produk (*defect*) adalah sebesar 1,147%. Presentase tersebut meningkat pada bulan Februari 2023, presentase

kecacatan produk (*defect*) meningkat menjadi 1,202%. Pada bulan Maret 2023, presentase kecacatan produk (*defect*) kembali meningkat menjadi 1,293%. Menurut Khatammi & Wasiur (2022), perusahaan harus secara berkelanjutan menaruh perhatian pada kualitas serta melakukan perbaikan terhadap setiap kelemahan yang ada pada proses produksi. Jika perusahaan tidak melaksanakan pengendalian kualitas produk maka hal tersebut dapat membuat perusahaan menjadi rugi, karena adanya berbagai macam penyimpangan yang tidak teridentifikasi dan tidak teratasi yang terjadi secara terus-menerus. Oleh karena itu, diperlukan adanya upaya perbaikan sebagai pengendalian kualitas untuk mengatasi kecacatan produk (*defect*) yang terjadi. Salah satu metode yang dapat digunakan adalah *Lean Six Sigma*. Dalam *Lean Six Sigma* terdapat penggabungan *tools lean* ke dalam konsep DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) *Six Sigma*. Dalam hal ini, tahap *Analyze* dilakukan dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA). Sementara itu, usulan rencana perbaikan (*Improve*) dengan menggunakan metode *Kaizen* (*Five-M Checklist* dan *Five Step Plan*).

Kelebihan dari *Lean Six Sigma* adalah bahwa *Lean Six Sigma* merupakan metode yang terstruktur; sistematis; berfokus kepada 3P (*Product, Process, People*); dapat mengidentifikasi pengaruh 9 *waste* terhadap kecacatan produk (*defect*); dan berfokus kepada penurunan *waste*, variasi proses, dan kecacatan produk (*defect*). Sementara itu, metode *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA) mampu mengidentifikasi *failure mode* dan *effect* yang diakibatkan sehingga mempermudah dalam merumuskan upaya perbaikan yang dapat diimplementasikan. Kelebihan *Kaizen* adalah berfokus kepada perbaikan pada 5 (lima) faktor utama pada proses (5M), mewujudkan lingkungan kerja yang lebih baik, dan dapat mendorong seluruh *stakeholder* terkait untuk mengidentifikasi dan menekan pemborosan (*waste*) yang terjadi.

Berdasarkan uraian di atas, penelitian ini akan berfokus kepada analisis kecacatan produk (*defect*) *packaging* makanan pada CV Cahaya Santosa dengan metode *Lean Six Sigma*.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apa saja jenis-jenis kecacatan produk (*defect*) yang menyebabkan terjadinya pemborosan (*waste*) kecacatan produk (*defect*) yang terjadi pada produk *offset printing packaging* makanan CV Cahaya Santosa?
2. Apa penyebab dari jenis kecacatan produk (*defect*) yang terjadi pada produk *offset printing packaging* makanan CV Cahaya Santosa?
3. Bagaimana tindakan perbaikan yang dapat diusulkan kepada pihak perusahaan untuk mengatasi masalah kecacatan produk (*defect*) pada produk *offset printing packaging* makanan CV Cahaya Santosa?
4. Bagaimana bentuk pengendalian (*controlling*) kualitas yang dapat diusulkan kepada pihak CV Cahaya Santosa?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah dikemukakan di atas, maka tujuan yang ditetapkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mendeskripsikan jenis-jenis kecacatan produk (*defect*) yang menyebabkan terjadinya pemborosan (*waste*) kecacatan produk (*defect*) yang terjadi pada produk *offset printing packaging* makanan CV Cahaya Santosa.
2. Untuk menganalisis mengenai penyebab dari jenis kecacatan produk (*defect*) yang terjadi pada produk *offset printing packaging* makanan CV Cahaya Santosa.
3. Untuk merumuskan mengenai tindakan perbaikan yang dapat diusulkan kepada pihak perusahaan untuk mengatasi masalah kecacatan produk (*defect*) pada produk *offset printing packaging* makanan CV Cahaya Santosa.
4. Untuk merumuskan mengenai bentuk pengendalian (*controlling*) kualitas yang dapat diusulkan kepada pihak CV Cahaya Santosa.

1.4 Batasan Penelitian

Berikut merupakan batasan masalah atau ruang lingkup pembahasan yang ditetapkan dalam penelitian ini:

1. Penelitian hanya dilakukan pada produk *packaging* makanan sebagai produk dengan jumlah produksi terbesar.
2. Data-data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data kecacatan produk (*defect*) yang berasal dari CV Cahaya Santosa dari bulan Januari sampai bulan Maret 2023.
3. Tahap *Improve* dilakukan dengan pemberian rekomendasi usulan perbaikan kepada pihak CV Cahaya Santosa.
4. Tahap *Control* dilakukan dengan pemberian rekomendasi bentuk pengendalian (*controlling*) kualitas kepada pihak CV Cahaya Santosa.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian yang dilakukan terhadap kecacatan produk (*defect*) *offset printing* pada CV Cahaya Santosa ini terbagi ke dalam 3 (tiga) manfaat, berikut merupakan manfaat dari penelitian yang dilakukan bagi mahasiswa, perusahaan (CV Cahaya Santosa), Universitas Sahid Surakarta, dan pembaca:

1. Bagi Mahasiswa
 - a. Membuka dan menambah wawasan, pengetahuan, keilmuan, dan pengalaman bagi mahasiswa dalam persiapan memasuki dunia kerja.
 - b. Mahasiswa memiliki gambaran yang lebih nyata (*real*) mengenai dunia kerja secara langsung.
 - c. Mahasiswa dapat mengaplikasikan dan menerapkan ilmu dan teori yang diterima selama berada di bangku perkuliahan.
 - d. Meningkatkan keterampilan dan mengasah kreativitas mahasiswa dalam menyelesaikan suatu permasalahan di dunia industri.

2. Bagi Perusahaan (CV Cahaya Santosa)
 - a. Perusahaan terbantu untuk mendeskripsikan jenis-jenis kecacatan produk (*defect*) yang terjadi pada produk *offset printing packaging* makanan CV Cahaya Santosa.
 - b. Perusahaan terbantu untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya pemborosan (*waste*) kecacatan produk (*defect*) pada produk *offset printing packaging* makanan CV Cahaya Santosa.
 - c. Perusahaan mampu melakukan evaluasi dan melakukan tindakan untuk mengatasi pemborosan (*waste*) berupa kecacatan produk (*defect*) yang terjadi pada produk *offset printing packaging* makanan berdasarkan usulan perbaikan dan bentuk pengendalian (*controlling*) kualitas yang diajukan kepada pihak perusahaan.
3. Bagi Universitas Sahid Surakarta
 - a. Terjalin kerja sama yang baik antara universitas dengan perusahaan terkait di masa yang akan datang, khususnya dalam perekrutan tenaga kerja.
 - b. Dengan penelitian yang dilakukan, diharapkan dapat menambah referensi sebagai bahan penelitian lanjutan yang lebih mendalam pada masa yang akan datang.
4. Bagi Pembaca
 - a. Membuka dan menambah wawasan, pengetahuan, keilmuan, dan pemahaman bagi para pembaca mengenai topik pembahasan terkait.
 - b. Menjadi referensi bagi para pembaca mengenai topik pembahasan terkait yang berguna bagi penelitian yang mungkin akan atau sedang dilakukan dengan topik serupa.

1.6 Sistematika Penulisan

Agar dalam penyusunan karya ilmiah (skripsi) ini dapat tersaji dengan sistematis, maka perlu untuk dilakukan penyusunan sistematika penulisan. Adapun sistematika penulisan dalam penyusunan karya ilmiah (skripsi) ini adalah sebagai berikut:

1. BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini, dijabarkan mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan karya ilmiah (skripsi).

2. BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini, dijabarkan mengenai teori-teori yang ditinjau atau dirujuk dari buku, jurnal, serta penelitian-penelitian terdahulu, yang digunakan sebagai dasar dan referensi sesuai dengan bidang kajian atau penelitian yang dilakukan.

Dalam hal ini, teori-teori yang digunakan sebagai dasar dan referensi adalah teori mengenai kualitas; pemborosan (*waste*); produk cacat (*defect*); pengendalian kualitas; *Lean*; *Six Sigma*; *Lean Six Sigma*; *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA); *Kaizen*; penelitian terdahulu (*State of The Art*) yang digunakan sebagai perbandingan untuk melihat perbedaan yang ada, memastikan keaslian (orisinalitas) karya ilmiah (skripsi), sebagai rujukan, dan untuk menghindari plagiasi (plagiarisme); dan kerangka berpikir.

3. BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini, dijabarkan mengenai tempat dan waktu penelitian, objek dan subjek penelitian, dan diagram alir penelitian.

4. BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisi mengenai pengumpulan dari data-data yang dibutuhkan untuk penelitian serta pengolahan dari data-data tersebut dengan menggunakan metode yang telah ditetapkan.

Dalam hal ini, pengumpulan data adalah mengenai data mengenai perusahaan beserta data mengenai kecacatan produk (*defect*) yang

terjadi. Data-data yang digunakan terdiri dari data primer dan sekunder. Data primer didapatkan dari hasil wawancara, diskusi (*brainstorming*), studi pustaka, dan studi lapangan atau observasi secara langsung ke perusahaan. Sementara itu, data sekunder didapat dari data yang tersedia atau data yang dimiliki oleh perusahaan. Pengolahan data dilakukan dengan menggunakan metode *Lean Six Sigma* (DMAIC), *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA), dan *Kaizen* (*Five-M Checklist* dan *Five Step Plan*).

5. BAB V ANALISIS DAN INTEPRETASI HASIL

Pada bab ini berisi mengenai analisis dan intepretasi hasil dari pengumpulan dan pengolahan terhadap data-data yang telah dilakukan dengan menggunakan metode *Lean Six Sigma* (DMAIC), *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA), dan *Kaizen* (*Five-M Checklist* dan *Five Step Plan*).

6. BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisi mengenai kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan dan saran mengenai penelitian yang telah dilakukan serta saran yang diberikan kepada pihak perusahaan berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan.

7. DAFTAR PUSTAKA

Pada bab ini dijabarkan mengenai referensi-referensi yang digunakan dalam karya ilmiah (skripsi) yang didapatkan dari buku, jurnal, dan penelitian-penelitian terdahulu.

8. LAMPIRAN

Pada bab ini dilampirkan dokumen-dokumen yang perlu untuk dilampirkan, termasuk dokumentasi, dan sebagainya.