

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kerusakan produk yang tidak sesuai standar dapat menyebabkan kerugian pada perusahaan. Kerugian dapat berupa penggantian biaya produksi yang telah dikeluarkan atau kehilangan kepercayaan konsumen. Faktor kualitas memegang peranan penting bagi kelangsungan suatu perusahaan, karena kualitas merupakan salah satu faktor penentu minat konsumen (Bagus et al., 2016). Pengendalian kualitas dilakukan untuk menjamin hasil akhir produk sesuai dengan standar yang ditetapkan.

Produk rusak merupakan produk yang tidak sesuai dengan rencana perusahaan. Aspek tidak ada produk rusak merupakan yang paling penting karena berhubungan langsung dengan konsumen. Perusahaan dikatakan baik apabila telah mencakup tiga aspek dalam proses produksi, yaitu mencakup *zero defect* (tidak ada cacat), *zero breakdown* (tidak ada proses gagal), dan *zero accident* (tidak ada kecelakaan) (Ivanda & Suliantoro, 2019). Perusahaan perlu melakukan upaya untuk dapat memenuhi aspek tersebut serta mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan. Pengendalian kualitas penting dilakukukan agar perusahaan mampu bersaing serta meningkatkan nilai jual sehingga dapat membangun kepercayaan konsumen. Perusahaan dapat menerapkan tindakan pengendalian kualitas sebagai upaya untuk meminimalisir kecacatan atau bahkan mencapai target produk tanpa cacat (*zero defect*) (Ivanda & Suliantoro, 2019).

PT. Sarana Tani Pratama merupakan salah satu industri dibidang pengolahan hasil perikanan khususnya pada bidang pengalengan ikan. Produk PT Sarana Tani Pratama dipasarkan di dalam maupun di luar negeri selalu berupaya memberikan produk dengan kualitas terbaik pada konsumen dengan usaha untuk terus meminimalkan bahkan tidak ada sama sekali kerusakan. Akan tetapi setiap hari saat proses produksi masih terjadi kesalahan yang menyebabkan kerusakan terutama pada produk sarden ukuran 155 gram dengan jumlah produksi setiap hari yang bervariasi. Produk sarden ukuran 155 gram merupakan ukuran yang setiap hari sering diproduksi dibandingkan ukuran lainnya sehingga paling banyak

ditemukan kerusakan yaitu *body dent*, *buckle*, *bocor*, *spinner*, *lose seam*, *panel*, dan *vee* yang disebabkan pada faktor material, metode, mesin maupun pekerja pada proses produksi. Semakin banyak produk rusak yang dihasilkan maka terjadi penurunan kualitas produk yang menimbulkan kerugian pada perusahaan. Berikut merupakan jumlah kerusakan produk dapat dilihat pada Tabel 1.1

Tabel 1.1 Jumlah kerusakan produk

Periode	Jumlah produksi	Jenis Kerusakan							Jumlah rusak	%
		Body dent	Buckle	Bocor	Spinner	Lose seam	Panel	Vee		
Mei	45400	20	40	8	0	1	1	1	71	0,16%
Juni	46372	109	203	6	0	4	9	89	420	0,91%
Juli	46100	325	65	8	1	0	14	419	832	1,80%
Agustus	40066	217	56	4	0	2	42	292	613	1,53%
September	59200	263	202	19	16	3	17	505	1025	1,73%
Oktober	21898	49	8	0	0	0	2	63	122	0,56%

(Sumber: PT. Sarana Tani Pratama)

Tabel 1.1 menunjukkan jumlah kerusakan produk sarden ukuran 155 gram selama enam bulan terakhir. PT. Sarana Tani Pratama terus berupaya untuk meminimalkan sampai mendekati sempurna sehingga tidak ada kerusakan yang dapat menimbulkan kerugian. Kerusakan produk sangat berpengaruh pada hasil akhir. Tingkat persentase kerusakan yang melebihi batas toleransi akan menyebabkan banyak produk yang dimusnahkan. Batas toleransi kerusakan produk yang ditetapkan adalah 0,01 % (Wicaksono & Yuamita 2022).

Mengatasi permasalahan tersebut untuk mendapatkan kualitas produk yang sesuai serta memuaskan penting untuk mengetahui faktor yang menyebabkan adanya kerusakan, maka diperlukan pengendalian kualitas dengan upaya meminimalkan kerusakan menggunakan metode *six sigma* yang membantu mengembangkan serta mengantarkan produk mendekati sempurna. *Six Sigma* merupakan cara mengukur proses dengan tujuan mendekati sempurna, disajikan *3,4 Defect Per Million Opportunities (DPMO)* (Tannady & Chandra, 2017). Metode *Six Sigma* merupakan salah satu metode yang dapat digunakan dalam usulan perbaikan pengendalian kualitas produk dengan menganalisis kualitas atau meminimalkan tingkat kerusakan sampai mencapai *zero defect* dengan

pengolahan data menggunakan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Pengendalian kualitas menggunakan metode *six sigma* diharapkan dapat membantu perusahaan untuk mencapai *3,4 Defect Per Million Opportunities (DPMO)*, mengevaluasi serta dapat memberikan usulan maupun saran sehingga meminimalkan atau bahkan menghilangkan kerusakan produk.

1.2 Rumusan Masalah

Berasarkan latar belakang masalah dapat dilakukan perumusan masalah pada penelitian ini yaitu:

1. Berapa nilai stabilitas proses, *Defect Per Million Opportunities (DPMO)*, serta level sigma yang dicapai pada produk sarden?
2. Apa faktor penyebab utama kerusakan produk sarden?
3. Apa usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi kerusakan produk sarden?

1.3 Tujuan Penelitian

Penelitian Pengendalian Kualitas Produk Sarden Menggunakan Metode *Six Sigma* Di PT Sarana Tani Pratama bertujuan untuk:

1. Mengetahui nilai stabilitas proses, *Defect Per Million Opportunities (DPMO)*, serta level sigma yang dicapai pada produk sarden
2. Mengetahui faktor penyebab utama kerusakan produk sarden.
3. Mengetahui usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi kerusakan produk sarden.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian Pengendalian Kualitas Produk Sarden Menggunakan Metode *Six Sigma* Di PT Sarana Tani Pratama bermanfaat untuk:

1. Memberikan informasi faktor penyebab utama kerusakan produk
2. Memberikan rekomendasi perbaikan kualitas produk sarden melalui penerapan *Six Sigma*, yang dapat meningkatkan daya saing dan kepuasan pelanggan.
3. Memberikan saran dengan tujuan meningkatkan produktivitas serta efisiensi proses PT. Sarana Tani Pratama.