

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam dunia perindustrian kini yang tahun ke tahun semakin sebagai akibatnya rivalitas antar perusahaan semakin selektif, perusahaan sekarang ingin memberi *performance* terbaiknya pada *customer* untuk menarik minat konsumen. Salah satu bentuk taraf pencapaian yaitu kualitas produk yang baik sesuai dengan kebutuhan *customer*, karena itu menjadi penyongkong terhadap kepuasan pelanggan. Pada biasanya *customer* akan berasumsi semakin meningkat harga sebuah produk, maka kualitas produk akan memiliki keunggulan tersendiri pada pelanggan, dengan demikian pula perusahaan sangat perlu melakukan perbaikan kualitas secara berkelanjutan. Pengendalian kualitas sangat krusial dan butuh diterapkan supaya perusahaan mengetahui penyimpangan operasi produksi yang menunjuk pada kesalahan. Oleh karena itu, sebuah penelitian diperlukan untuk menemukan aspek-aspek pemicu serta solusi untuk masalah kualitas produk, sehingga produk mampu menghasilkan *zero defect*.

Metode yang akan diusulkan adalah metode *Sig Sixma dan failure mode and effect analysis* (FMEA). Menurut Gaspersz (2005) *Sig Sixma* merupakan salah satu metode yang akurat yang mampu menekan dan meniadakan cacat (*zero defect*) pada produk. Metode *Sig Sixma* berfokus pada cacat dan variasi karena tujuan khusus dari metode *Sig Sixma* adalah untuk memperbaiki proses produksi, dimulai dengan cara mengidentifikasi unsur-unsur *critical to quality* (CTQ) dari

suatu proses. Menurut Pete dan Holpp (2002), pengendalian kualitas *Six sigma* menggunakan DMAIC atau *Define, Measure, Analyze, Improve, and Control*. Tingkat DMAIC memungkinkan perusahaan untuk melakukan pengembangan kualitas yang berkelanjutan untuk mencapai tujuan *Six sigma* dengan harapan *zero defect*. Sedangkan menurut Setiani (2016) FMEA adalah sebuah proses, sekumpulan petunjuk, dan form untuk mengidentifikasi dan mendahulukan masalah-masalah bersifat potensial. FMEA dipergunakan untuk mengenali metode kegagalan, metode kegagalan termasuk pada kecacatan atau kegagalan (*defect*) pada *design*, kondisi di luar batas spesifikasi, atau pergantian pada produk yang mengacaukan manfaatnya. Menurut Sugiono (2006) variabel adalah atribut obyek yang mempunyai variasi antara satu dengan lainnya

Implementasi metode *six sigma* pada penelitian yang dilakukan oleh Moh. Ririn Rosyid dan Nailul Izzah (2021) melalui penelitiannya dengan pendekatan metode *six sigma* dalam pengendalian kualitas produk roti bakpia di PT. Baasithu Boga Services Gresik didapatkan nilai *sigma* sebesar 3.23 dan Usulan perbaikan untuk *defect* cacat gosong, cacat mengembang, cacat penyok, dan cacat ukuran tidak sesuai. Selain itu, Muh Ali Abdurrahman dan Ari Zaqi Al-Faritsy (2021) untuk meningkatkan kualitas produk Roti Bolu Dengan Metode Six Sigma Dan FMEA, dengan menghasilkan nilai Level *sigma* produksi bolu UKM Bolu Ayu Albarokah sebesar 4,36 dengan strategi dan Usulan perbaikan untuk *defect* jenis cacat gosong, jenis cacat sobek, dan jenis cacat lengket

CV. Kampoeng Roti Surabaya adalah salah satu industri kuliner yang sebagai perusahaan yang bergerak di bidang produksi *bakery*. CV. Kampoeng

Roti adalah perusahaan yang memproduksi banyak sekali jenis roti antara lain ada roti tart, roti donut, kue kering, roti tawar, pastry, kue basah, roti martabak, roti milo, roti coklat, roti keju, roti selai dan masih banyak lagi. Adapun selama ini terjadinya produk cacat dengan persentase terbanyak dari produk jenis roti yang lain.

Tabel 1. 1 Data Jumlah Produksi dan Jumlah *Defect* CV. Kampoeng Roti
Desember 2021

Nama Produk	Jumlah Produksi	Jumlah <i>Defect</i>	Persentase <i>defect</i>
Roti Coklat Ningrat	11.671	297	2,5%
Roti Kopi	16.257	886	5,4%
Roti Pisang Coklat	12.865	686	5,3%
Roti Bocah Isi Coklat	13.165	331	2,5%
Roti Kacang Coklat Spesial	14.059	296	2,1%
Roti Blankon Pak De	10.866	357	3,5%
Roti Blankon <i>Bluberry</i>	12.710	682	5,4%
Roti Sosis Keju Gemoy	14.482	346	2,4%
Roti Jumbo <i>Bluberry</i>	14.962	436	2,9%

(Sumber: CV.Kampoeng Roti Div. Checker)

Selanjutnya berdasarkan persentase cacatan ini saya akan meneliti untuk memperbaiki kualitas dari produk roti yang mempunyai persentase cacatan lebih dari 4% karena target dari perusahaan tersebut. Dan Selama ini produksi yang paling banyak mengalami persentase cacatan lebih dari 4% adalah produk roti blankon *bluberry*, roti coklat pisang, dan roti kopi dengan persentase cacatan masing-masing sebesar lebih dari 5%, dengan masing-masing kapasitas produksi harian produk roti blankon *bluberry* sebanyak 410 pcs, roti Coklat Pisang

sebanyak 415 pcs dan roti kopi sebanyak 525 pcs. Maka dari itu dilakukan penelitian yang bermaksud untuk menganalisis kecacatan gosong, pemotongan tidak sempurna, dan bentuk tidak sesuai untuk meningkatkan kualitas secara dramatik menuju tingkat kegagalan nol dan standart perusahaan tingkat kelas dunia (*zero deffect*) yang ingin dicapai perusahaan menggunakan metode *Sigma Sixma* dan *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*.

Di CV. Kampoeng Roti ini berarti belum ada pengendalian kualitas untuk kecacatan produk yang memiliki persentase kecacatan tertinggi sehingga yang mau kami teliti. Dengan berdasarnya indentifikasi permasalahan tersebut, maka dapat dirumuskan untuk meneliti kecacatan produk roti untuk mengetahui pengendalian kualitas produk makanan roti dan usulan perbaikan di CV. Kampoeng Roti.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan diatas, peneliti merumuskan permasalahann sebagai berikut:

“Bagaimana kualitas produk makanan roti dan usulan perbaikan di CV. Kampoeng Roti?”

1.3 Batasan Masalah

Terdapat sekitar batasan masalah pada studi dan data produk *defect* divisi produksi di CV. Kampoeng Roti agar dalam penyelesaian masalah kedepannya tidak keluar batas dari fokus bahasan yang telah ditentukan sebagai berikut:

1. Penelitian tidak memperhitungkan biaya yang ditimbulkan
2. Penelitian dilakukan mulai pada bulan Desember 2021
3. Penelitian hanya berfokus pada karakteristik kualitas yang bersifat kualitas untuk produk roti blankon *bluberry*, roti coklat pisang, dan roti kopi
4. Perbaikan kualitas hanya sebatas usulan karena tidak melakukan implementasi.

1.4 Asumsi

Mengenai asumsi yang digunakan untuk penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Karakteristik kualitas yang bersifat variabel dianggap sudah memenuhi permintaan konsumen atau sudah baik sehingga tidak diteliti.
2. Faktor lingkungan dianggap sudah ergonomis.

1.5 Tujuan Penelitian

Mengenai tujuan penelitian untuk perancangan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui kualitas dengan nilai sigma pada produk dengan metode *Sigma Sixma*.
2. Untuk memberikan usulan perbaikan kualitas produk roti di CV. Kampoeng Roti dengan metode *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA).

1.6 Manfaat Penelitian

Mengenai manfaat yang bisa diperoleh untuk perancangan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Manfaat Bagi Mahasiswa

Meluaskan keterampilan bagi peneliti untuk menyelesaikan persoalan yang berhubungan dengan pengendalian kualitas produk makanan roti di CV. Kampoeng roti.

3. Manfaat Bagi Universitas

Dengan adanya rancangan penelitian ini dapat digunakan universitas sebagai sumber pustaka yang akan bermanfaat untuk menambah wawasan terutama bagi mahasiswa yang mendalami studi yang sama.

3. Manfaat Bagi Perusahaan

Dengan adanya rancangan penelitian ini dapat membagikan manfaat analisis pengendalian produksi yang baik guna menurunkan kecacatan produk dan manfaat agar menjadi masukan atau bahan evaluasi perusahaan untuk membenahi kinerja produk.

1.7 Sistematika Penulisan

Mengenai sistematika penulisan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan tentang latar belakang penelitian, dan menjelaskan perumusan masalah yang diteliti, tujuan dan

manfaat penelitian, batasan dan asumsi yang di pakai dalam penelitian pada permasalahan pengendalian kualitas di CV. Kampoeng Roti dan sistematika penulisan laporan penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada Bab ini berisi teori-teori dasar yang berkaitan dengan kepuasan konsumen yang dilengkapi dengan metode yang digunakan melakukan langkah-langkah penelitian, sehingga permasalahan yang ada dapat terselesaikan. Landasan teori yang digunakan untuk menunjang penelitian ini yaitu metode *six sigma* dan *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA).

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini berisikan langkah-langkah pemecahan masalah secara sistematis mulai dari perumusan masalah dan tujuan yang ingin dicapai, studi pustaka, pengumpulan data, dan metode analisis data.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisikan uraian tentang langkah-langkah pengumpulan data, pengolahan data, dan analisa data yang telah dikumpulkan dan hasilnya diharapkan menghasilkan bahan evaluasi kemungkinan implementasi metode tersebut dengan implementasi metode *six sigma* dan metode *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA)

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisikan tentang kesimpulan atas analisa terhadap hasil pengolahan data. Kesimpulan tersebut harus dapat menjawab tujuan penelitian yang telah dirumuskan sebelumnya. Selain itu juga berisi tentang saran penelitian. Penelitian yang masih belum sempurna atau diperlukan penelitian lebih lanjut adalah beberapa saran yang mungkin disertakan dalam penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN