

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Berakhirnya masa pandemi covid-19 merupakan langkah awal dari masa reformasi bagi pelaku industri terutama industri mebel dalam tetap menjalankan perannya sebagai salah satu penopang utama dalam upaya pemulihan ekonomi pasca pandemi di Indonesia.

Menurut Ketua Presidium Himpunan Industri Mebel dan Kerajinan Indonesia (HIMKI), Abdul Sobur (2022), pertumbuhan industri mebel dan kerajinan sudah mencapai kurang lebih 32 persen dengan rata-rata naik 27 persen dan tertinggi di 10 tahun terakhir. Indonesia masih memiliki tujuan ekspor mebel terbesar yaitu AS di tahun 2021, dengan berkontribusi sebesar 54,04% diikuti oleh Jepang 7,15%, Belanda 4,95%, dan Jerman 3,82%. Produk mebel ekspor *Wooden Furniture* yakni 56,60%, *rattan furniture* 6,60% dan *metal furniture* 3,79%. Dapat disimpulkan bahwa pertumbuhan industri mebel dari tahun ke tahun di Indonesia mempunyai potensi untuk selalu tumbuh dan berkembang setiap tahun khususnya dalam perdagangan di pasar dunia atau ekspor.

Pertumbuhan industri mebel tersebut perlu dipertahankan bahkan ditingkatkan untuk dapat lebih memberi kontribusi terhadap devisa negara yang salah satu caranya dengan peningkatan kualitas produk. Pengendalian kualitas produk ini akhirnya dianggap penting untuk diperhatikan oleh industri mebel dalam rangka memperbaiki dan meningkatkan kualitas produksi, menunjang program jangka panjang perusahaan, yaitu mempertahankan pasar atau bahkan menambah pasar perusahaan. Menurut Desmond (D.J. Desmond, 1971), pengendalian kualitas adalah teknik manajemen ilmiah yang bertujuan untuk meningkatkan efisiensi industri dengan berkonsentrasi pada standar kualitas yang lebih baik dan pada kontrol untuk memastikan bahwa standar ini selalu dipertahankan, tidak dimaksudkan untuk menunjukkan apa yang salah dengan teknologi saat ini, namun untuk menetapkan apa yang dapat dicapai dengan metode yang ada ketika mereka dioperasikan dengan benar.

Salah satu perusahaan industri mebel yang menerapkan pengendalian produksi ini adalah PT Kurnia Nata Kencana yang terletak di Batargebang, Bekasi. Berawal dari showroom di Jl. Arteri Pondok Indah, Jakarta Selatan, Metric (PT Kurnia Nata Kencana) kini telah berkembang menjadi 11 Showroom yang berlokasi di Jakarta, Bandung, Solo, Surabaya, Bali, Banjarmasin, Malang dan Medan.

Meskipun demikian, data produksi panel kayu selama 3 (tiga) tahun terakhir dapat dilihat pada tabel berikut ini.

Tabel 1. 1 Data *Quality Control* produksi panel kayu dari tahun ke tahun

Tahun	Total Produk (pcs)	Total Defect (pcs)	Persentase Defect
2019	267.186	193	0.07%
2020	214.012	51	0.02%
2021	151.031	197	0.13%

(Sumber: Data Perusahaan 2022)

Berdasarkan data pada tabel 1.1 diketahui bahwa terdapat perbedaan yang cukup signifikan pada persentase kecatatan produk yang dialami dari produksi panel kayu dari tahun ke tahun. Perbedaan ini dikarenakan adanya pandemi yang mempengaruhi penurunan permintaan produksi di tahun 2021, namun dengan jumlah *defect* yang kian meningkat.

Dalam rangka mempertahankan konsumen mereka saat ini atau menarik pelanggan baru, perusahaan harus segera mengatasi masalah produk *defect*. Hal ini dapat membahayakan bisnis dalam hal biaya yang terkait dengan keharusan *rework* setiap produk *defect*. Jika ternyata korporasi tidak dapat memperbaiki cacat, akan menimbulkan peningkatan pemborosan yang mahal dalam hal waktu, uang, bahan baku, dan energi, produk akhir akan ditolak.

Salah satu metode perbaikan atau peningkatan kualitas dapat dengan menggunakan metode six sigma. Metode six sigma menggunakan konsep untuk menyusun langkah-langkah yaitu DMAIC dimulai dari tahap *define*, tahap *measure*, tahap *analyze*, tahap *improve*, dan tahap *control* bertujuan untuk memetakan masalah, mengukur, menganalisis, dan perbaikan kualitas dalam memenuhi persyaratan pelanggan sehingga harus diverifikasi dan diperbaharui pada setiap langkahnya.

Berdasarkan latar belakang tersebut, penulis ingin melakukan penelitian pengendalian kualitas produksi menggunakan data 1 tahun kebelakang dalam rangka menekan angka presentase *defect* tersebut kedepannya dengan judul **“PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN PENDEKATAN *SIX SIGMA* PADA PRODUKSI PANEL KAYU DI PT KURNIA NATA KENCANA”**

1.2 Perumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini diantaranya :

1. Apa saja jenis produk *defect* yang dihadapi saat proses produksi panel kayu?
2. Berapakah jumlah produk *defect* yang dihadapi saat proses produksi panel kayu?
3. Apa saja faktor-faktor penyebab produk *defect* yang dihadapi saat proses produksi panel kayu, manakah faktor yang paling dominan?
4. Bagaimana model pengendalian kualitas yang tepat dalam meningkatkan kualitas produksi panel kayu?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penulis dalam melakukan penelitian ini diantaranya :

1. Mengetahui jenis produk *defect* yang dihadapi saat proses produksi panel kayu.
2. Mengetahui jumlah produk *defect* yang dihadapi saat proses produksi panel kayu.
3. Mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan produk *defect* yang dihadapi saat proses produksi panel kayu.
4. Menghasilkan usulan perbaikan kualitas dalam meningkatkan kualitas produksi panel kayu.

1.4 Manfaat Penelitian

Diharapkan penelitian ini akan memberikan manfaat diantaranya :

1. Bagi perusahaan

Mahasiswa dapat membantu perusahaan dalam mengidentifikasi dan mempermudah persoalan dalam bidang teknik industri yang ada di usaha serta menyalurkan ide dan masukan sebagai bahan pertimbangan pelaku usaha dalam menjaga kualitas produksi dilihat dari berbagai aspek yang berkaitan melalui pengerjaan penelitian skripsi yang dilakukan.

2. Bagi Peneliti

Mahasiswa akan memperoleh pengalaman dalam mengimplementasikan teori dan konsep yang telah dipelajari di perkuliahan dengan penelitian data skripsi yang akan dilakukan dalam mengidentifikasi permasalahan yang terjadi di industri sekitar sehingga dapat memberi gagasan, pendapat, serta usulan perbaikan untuk meningkatkan pengendalian produksi pelaku usaha.

3. Bagi Perguruan Tinggi

Perguruan tinggi mendapatkan laporan penelitian skripsi ini yang bisa digunakan sebagai pedoman dan literatur acuan dalam penelitian selanjutnya terkait permasalahan pengendalian kualitas produksi produk atau jasa lainnya.

1.5 Batasan Penelitian

Pembatasan terhadap ruang lingkup penelitian yang dilakukan pada penelitian ini diantaranya :

1. Data yang digunakan dalam penelitian ini berupa data produk *defect* dalam kurun waktu 1 tahun terakhir yaitu Januari - Desember 2021 pada produksi panel kayu di PT Kurnia Nata Kencana.
2. Penelitian yang dilakukan sifatnya berupa analisis dengan pendekatan six sigma yang dibatasi sampai tahap control melalui simulasi.

1.6 Sistematika Penulisan

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bagian ini berisi penjelasan secara umum mengenai awalan penelitian berupa latar belakang, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Pada bagian ini berisi penjelasan mengenai landasan penelitian berupa penelitian terdahulu, landasan teori, pengembangan hipotesis dan kerangka pemikiran.

BAB III : METODE PENELITIAN

Pada bagian ini berisi penjelasan mengenai pendekatan metode, waktu, tempat dan jenis penelitian yang dilakukan.

BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bagian ini berisi penjelasan mengenai hasil yang didapatkan dari penelitian yang dilakukan.

BAB V : KESIMPULAN

Pada bagian ini berisi penjelasan akhir mengenai kesimpulan yang didapatkan dari penelitian yang dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

Pada bagian ini berisi rujukan yang digunakan dalam penelitian berupa daftar yang berisi semua buku atau tulisan ilmiah.

LAMPIRAN

Pada bagian ini berisi dokumen pendukung yang dibutuhkan untuk penelitian berupa berupa teks, gambar, dan lain-lainnya.