

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam berbagai macam aktivitas yang dilakukan, istirahat adalah suatu hal yang sangat penting agar manusia dapat memulihkan tenaga agar dapat beraktivitas kembali. Kenyamanan saat beristirahat adalah suatu hal penting demi menjamin kenyamanan saat akan melakukan berbagai macam kegiatan serta tugas sehari-hari setelah beristirahat. Kenyamanan saat beristirahat juga adalah salah satu faktor penting sehingga diperlukan fasilitas yang memadai untuk memenuhi kebutuhan manusia untuk beristirahat seperti *spring-bed*. Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia, *2tati* (juga sering disebut *2tati* atau tempat tidur) adalah produk manufaktur yang digunakan untuk tidur atau berbaring, terdiri dari kain atau *2tatist*, mengandung kapas, karet busa, dan ditutupi dengan kain luar atau kain *2tati*. Sedangkan *spring-bed* atau *spring mattress* merupakan produk manufaktur yang terdiri dari banyak lapisan pegas dan busa, yang lebih nyaman digunakan karena *2tati* jenis ini dapat menopang tubuh agar lebih leluasa bergerak dengan nyaman saat tidur. Kualitas tidur yang baik dapat meningkatkan kesehatan fisik dan mental. Maka dari, kualitas mutu produk *spring-bed* pun sangat dibutuhkan konsumen demi mencapai suatu kenyamanan saat beristirahat.

Kemajuan dan perkembangan pesat pasar industri manufaktur dalam era modernisasi saat ini telah mendorong perusahaan-perusahaan untuk terus meningkatkan kualitas berbagai produk yang dihasilkan. Peranan strategis dari sektor manufaktur juga berkontribusi secara signifikan terhadap pertumbuhan ekonomi Indonesia. [1]. Pentingnya pengendalian mutu atau kualitas produk sangat erat hubungannya dengan seluruh proses produksi, yang melibatkan pemeriksaan dan pengujian karakteristik mutu produk. Permintaan akan kualitas produk telah mengalami perubahan signifikan dari masa lalu hingga sekarang, dari aspek yang awalnya diabaikan menjadi elemen utama yang harus diperhatikan dalam kegiatan produksi. [2]. Tujuan utama yang dicapai dalam pengendalian mutu adalah untuk memenuhi kebutuhan konsumen, oleh karena itu mutu produk harus selalu memenuhi kebutuhan konsumen sesuai dengan spesifikasi dan standar

mutu yang telah ditetapkan dengan dukungan keahlian yang handal dalam tatis pengendalian mutu. Dengan demikian, hasil akhir dari produk yang telah diolah adalah produk yang bebas dari cacat tanpa adanya pemborosan biaya pengerjaan ulang atau pembuangan produk cacat yang sangat tidak efektif dan efisien. [1].

PT Massindo Solaris Nusantara Manado adalah sebuah perusahaan manufaktur yang didirikan pada tahun 1993 dengan nama CV Abadi Jaya Bersama. Nama perusahaan kemudian mengalami perubahan pada tahun 1998 menjadi PT Massindo Sinar Pratama, dan pada tahun 2022 berubah lagi menjadi PT Massindo Sinar Pratama. Perusahaan ini berfokus pada produksi berbagai macam produk tempat tidur (*spring-bed*) dengan berbagai brand yang berkembang pesat. Massindo Solaris Nusantara Manado selalu berkomitmen untuk memberikan kepuasan dan memenuhi harapan pelanggan melalui brand-brand terkenal seperti Spring Air, Therapedic, Comforta, dan Superfit, yang semuanya memiliki kualitas produk yang sangat baik. Massindo Group memiliki 20 pabrik dan pusat distribusi di seluruh Indonesia, dengan sebagian besar fasilitas yang berfokus pada proses manufaktur. Kantor pusat Massindo Group berlokasi di Jakarta, Indonesia. Namun tak terlepas dari pengendalian kualitas suatu produk *spring-bed*, PT Massindo Solaris Nusantara memiliki rata-rata *defect product* sekitar 4,1% hingga 4,2% per-Tahunnya. Berdasarkan penelitian yang dilakukan, penulis mendapatkan data produksi produk *Spring-bed* selama tahun 2022 mulai dari bulan januari hingga desember dan masih terdapat *Defect product* atau produk setengah jadi dikarenakan pabrik produksi *spring-bed* belum menerapkan pengendalian kualitas suatu produk secara maksimal. Berdasarkan penelitian dan pengambilan data pada bagian produksi *spring-bed* terdapat 4,3% rata-rata *defect product* atau produk setengah jadi dari jumlah produksi per bulan. Jenis-jenis *Defect*-nya antara lain; kesalahan dalam penaruhan label (tidak ada label), quilting yang tidak rapih (tidak sesuai standar produk), rangka kayu (divan) yang keropos, coil rusak.

Dalam pengendalian kualitas suatu produk, Six Sigma adalah suatu metode atau tatis yang komprehensif dan fleksibel untuk mencapai, mempertahankan, dan memaksimalkan kesuksesan atau keberhasilan suatu bisnis. Six sigma diharapkan dapat mencapai tujuan dan kesuksesan bisnis. Dalam prakteknya, six sigma memiliki 5 (lima) langkah untuk meningkatkan kinerja bisnis, yaitu

mendefinisikan, mengukur, menganalisis, meningkatkan, dan mengontrol sehingga masalah atau peluang, proses, dan persyaratan pelanggan harus diverifikasi dan diperbarui di setiap langkahnya.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, berikut adalah rumusan masalah terkait penelitian yang dilakukan:

1. Bagaimana cara perusahaan dalam pengendalian kualitas produk *spring-bed* untuk mencegah serta meminimalisir terjadinya *defect product* atau produk setengah jadi saat proses produksi

1.3 Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, dapat diketahui bahwa perusahaan mengalami permasalahan pada pengendalian kualitas produk *spring-bed* mereka dimana, terdapat beberapa *defect product* atau produk setengah jadi saat proses produksi berlangsung, banyak metode yang dapat diaplikasikan untuk mencegah dan meminimalisir terjadinya *defect* produk namun, penulis memilih metode six sigma untuk diterapkan pada perusahaan berdasarkan permasalahan yang dihadapi.

1.4 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan rumusan masalah yang telah dijabarkan, maka penelitian ini memiliki tujuan sebagai berikut:

1. Mencari data jumlah produksi dan *defect product spring-bed* selama tahun 2022 untuk kebutuhan analisis menggunakan metode *six sigma* antara lain mencari tingkat sigma dan DPMO.
2. Mencari dan menganalisis jenis – jenis *defect product* apa saja yang terjadi dan jumlah *defect product* berdasarkan jenisnya pada PT Massindo Solaris Nusantara.
3. Melakukan analisis menggunakan diagram pareto untuk mengetahui persentase penyebab kecacatan yang tertinggi hingga yang terendah sehingga dapat dilakukan perbaikan menggunakan metode kaizen dengan penerapan *five-m checklist*.

1.5 Manfaat Penelitian

1. Peneliti:

Pelaksanaan penelitian ini memberikan manfaat berarti bagi peneliti, karena dapat meningkatkan pengalaman dan pengetahuan dari seluruh proses penelitian yang dijalankan. Selain itu, hasil penelitian ini akan menjadi sumber informasi berharga dan tambahan pengalaman dalam menyelesaikan tugas akhir sebagai syarat kelulusan studi sarjana di Universitas Katolik De La Salle Manado, serta dapat menjadi referensi data yang berharga untuk keperluan akademik di masa mendatang.

2. Perusahaan:

Penelitian ini memiliki manfaat yang signifikan bagi perusahaan, karena perusahaan akan dapat mengadopsi metode Six Sigma yang akan diaplikasikan oleh penulis. Dengan menerapkan metode ini, perusahaan diharapkan dapat mencapai pengendalian kualitas produk spring-bed yang lebih optimal.

1.6 Sistematika Penulisan

Dibawah ini merupakan sistematika penulisan penyusunan seminar proposal dari bab satu hingga bab 5

BAB I

Pada Bab I, penulis akan memaparkan informasi terkait latar belakang tempat penelitian yang menjadi fokus dalam studi ini, sekaligus mengidentifikasi permasalahan yang muncul pada studi kasus tersebut. Selanjutnya, akan diuraikan solusi yang direncanakan serta metode penelitian yang akan digunakan untuk mengatasi permasalahan tersebut. Bab I juga akan memuat tujuan penelitian yang ingin dicapai serta menguraikan manfaat yang diharapkan dapat diperoleh dari hasil penelitian ini.

BAB II

Bab II akan berfokus pada landasan teori terkait objek permasalahan yang ada di tempat penelitian dan juga akan menguraikan metode yang direncanakan untuk mengatasi permasalahan yang terdapat dalam studi kasus tersebut.

BAB III

Bab III akan membahas metodologi penelitian yang mencakup beberapa elemen penting, seperti jenis penelitian yang dipilih, lokasi dan waktu penelitian, subjek penelitian yang menjadi fokus utama, teknik pengumpulan data yang akan digunakan, serta analisis data yang akan diterapkan untuk mengolah informasi berdasarkan permasalahan yang telah diidentifikasi di perusahaan. Selain itu, Bab III juga akan menyajikan diagram alir yang menggambarkan langkah-langkah proses penelitian secara visual untuk memberikan gambaran yang jelas tentang bagaimana penelitian ini akan dilaksanakan.

BAB IV

Pada Bab IV berisi tentang pembahasan yakni penyelesaian dari permasalahan yang terdapat di perusahaan dalam bentuk perhitungan berdasarkan data yang telah didapat dari proses pengamatan menggunakan metode penyelesaian yang telah dipilih oleh penulis yaitu metode *six sigma*.

BAB V

Bab V berfokus pada kesimpulan yang dihasilkan dari analisis permasalahan yang telah dilakukan di perusahaan, dengan menggunakan metode yang telah diterapkan. Selain itu, Bab V juga akan menyajikan rekomendasi atau saran mengenai solusi bagi perusahaan untuk mengatasi permasalahan yang telah diidentifikasi sebelumnya.

