

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Permasalahan

Untuk dapat unggul dalam persaingan bisnis global, setiap organisasi bisnis dituntut untuk mampu menghasilkan output baik barang maupun jasa yang berkualitas sama atau bahkan melebihi ekspektasi pelanggan, sehingga dapat menciptakan *customers satisfaction* dan menumbuhkan loyalitas dari pada pelanggan. Untuk itu, harus dirancang aktivitas-aktivitas transformasi yang dapat memberikan *added value* juga sekaligus dapat menumbuhkan *core competence* bagi organisasi bisnis. Aktivitas penambahan nilai yang dilakukan berlandaskan pada filosofi kualitas akan dapat memberikan kontribusi positif bagi organisasi bisnis dalam mencapai tujuannya melalui efisiensi dan reduksi biaya-biaya, yang pada akhirnya akan dapat meningkatkan *market share* dan pendapatan perusahaan.

Menyadari hal tersebut, banyak perusahaan-perusahaan mulai menerapkan dan mengembangkan metode-metode pengendalian untuk meningkatkan kapabilitas proses produksinya dalam menghasilkan *output* yang memiliki derajat kesesuaian (*conformance*) tinggi terhadap standar-standar yang telah ditetapkan berdasarkan umpan balik dari pelanggan.

Dewasa ini telah berkembang beberapa metode pengendalian dan peningkatan kapabilitas proses yang dapat membantu organisasi bisnis dalam menjalankan aktivitasnya. Salah satu metode baru dalam pengendalian dan peningkatan proses yang dianggap mampu meningkatkan kualitas secara dramatik pada industri manufacturing maupun jasa adalah *Six Sigma Motorola*.

Sebagai salah satu perusahaan dibidang kemasan kaleng minuman *soft drink* dan *beer* yang ada di Indonesia saat ini, berupaya melakukan perbaikan secara terus-menerus. Untuk itu, sangat menarik sekali dilakukan penelitian tentang sejauh mana tingkat kapabilitas proses produksi kemasan kaleng minuman pada PT CONPAC serta mengkaji *special-causes variation* yang menjadi akar penyebab masalah kualitas dengan menggunakan *Six Sigma Motorola* sebagai metode pengendalian dan peningkatan kualitas pada proses yang ada.

1.2 Perumusan Masalah

Dari latar belakang yang ada timbul suatu permasalahan yaitu bagaimana PT CONPAC harus mampu mengurangi angka cacat, karena tingginya angka cacat akan mengurangi keuntungan perusahaan, dari beban biaya yang telah dikeluarkan untuk proses produksi dan biaya material Alumunium.

1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Tujuan dan manfaat dalam penelitian ini adalah :

- Mengidentifikasi ketidaksesuaian kualitas dari yang ditetapkan yang terjadi pada proses pembuatan kaleng *soft drink* sehingga diperoleh faktor faktor yang mengakibatkan ketidaksesuaian kualitas.
- Mengukur jumlah cacat *reject Applied Vision* sebagai akibat dari kualitas dari proses di mesin *Body Maker* dengan tingkat DPMO yang terjadi dan memperoleh nilai sigma
- Mencari solusi dari penurunan output dan kualitas produksi sebagai upaya dalam peningkatan produktivitas.

1.4 Ruang Lingkup Penelitian / Batasan Masalah

Dalam penelitian ini ruang lingkup permasalahannya akan dibatasi berdasarkan beberapa kriteria antara lain:

a. Batasan lokasi penelitian

Penelitian ini dilakukan terhadap Proses Pembuatan Kaleng *two Piece* di PT. CONPAC.

b. Batasan waktu

Batasan waktu dalam melakukan penelitian ini adalah berdasarkan data pada bulan November 2009 - Maret 2010.

c. Metode Analisis

Metode analisa yang dipakai adalah *Fishbone* ,*CTQ* dan *FMEA*

d. Langkah Proses Perbaikan

Menggunakan *DMAIC* (*Define, Measure, Analyze, Improve,Control*)

1.5 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian pada pelaksanaan tugas akhir ini diperoleh dari beberapa cara yang dikelompokkan ke dalam dua metode. Metode tersebut adalah sebagai berikut :

1. Metode Lapangan atau Data Primer

Metode lapangan meliputi :

Pengamatan, peninjauan, dan keterlibatan langsung kedalam proses produksi yang tengah berlangsung untuk mendapatkan materi atau data yang menunjang dalam laporan tugas akhir.

2. Metode Studi Pustaka atau Data Sekunder

Metode studi pustaka meliputi :

Pengambilan sumber-sumber laporan dari berbagai buku, yang diperoleh dari perpustakaan Perusahaan, dan dari sumber lain yang dapat menunjang dalam penyusunan laporan praktek industri.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk memberikan gambaran yang jelas dan sistematis, maka dalam tugas akhir ini penyusun akan membagi penelitian dalam enam bab yang setiap babnya akan terbagi-bagi dalam sub bab. Penggambaran singkat mengenai bab-bab tersebut adalah sebagai berikut :

BAB I. PENDAHULUAN

Pada bab ini akan ditampilkan latar belakang masalah, identifikasi masalah, maksud dan tujuan, metodologi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II. LANDASAN TEORI

Dalam bab ini akan dijelaskan landasan teori yang akan digunakan atau pedoman untuk membahas dan menganalisa masalah.

BAB III. METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini akan diuraikan tempat, waktu penelitian, tahapan penelitian, metode analisa data dalam penyelesaian masalah.

BAB IV. PENGUMPULAN DATA

Dalam bab ini akan diketengahkan sejarah perusahaan serta gambaran visi dan misi perusahaan serta diketengahkan kumpulan data-data primer maupun data sekunder

BAB V. PENGOLAHAN DATA DAN ANALISA

Bab ini akan mengetengahkan pengolahan data dalam penyelesaian masalah dimulai dari tahap tahap *define, measure, analyze* hingga *improve*.

BAB VI. KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dari pengamatan, pengolahan, analisa data dan saran-saran untuk peningkatan penelitian.