

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Semakin berkembangnya perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur maupun jasa pada dasarnya akan menghasilkan suatu keluaran yang dapat memenuhi harapan kepuasan konsumen, baik dalam hal jumlah, mutu, pelayanan maupun perbandingan antara hasil yang didapat dengan sumber-sumber yang harus dikeluarkan untuk menghasilkan produk atau jasa. Peningkatan keluaran (*output*) harus diikuti dengan pemanfaatan masukan (*input*) yang tepat guna memperoleh keuntungan yang besar (Suwandi, Zagloel, & Hidayatno, 2018).

Kemajuan dan perkembangan zaman merubah cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk yang diinginkan. Kualitas menjadi sangat penting dalam memilih sebuah produk disamping faktor harga yang bersaing. Perbaikan dan peningkatan kualitas produk dengan harapan tercapainya tingkat cacat produk mendekati *zero defect* yang membutuhkan biaya yang tidak sedikit. Perbaikan kualitas dan perbaikan proses terhadap sistem produksi secara menyeluruh harus dilakukan jika perusahaan ingin menghasilkan produk yang berkualitas baik dalam waktu yang relative singkat (Suwandi, Zagloel, & Hidayatno, 2017). Suatu perusahaan dikatakan berkualitas bila perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang baik dengan proses terkendali. Melalui pengendalian kualitas (*quality control*) diharapkan bahwa perusahaan dapat meningkatkan efektifitas pengendalian dalam mencegah terjadinya produk cacat, sehingga dapat menekan terjadinya pemborosan dari segi material maupun tenaga kerja yang akhirnya dapat meningkatkan produktivitas (Suwandi & Rahma, 2016).

Salah satu program perbaikan kualitas yang berkesinambungan adalah metode six sigma. Six sigma merupakan pengukuran kualitas untuk mencapai kesempurnaan serta merupakan metodologi untuk mengeliminasi cacat di suatu proses. Tujuan dari metode six sigma yaitu tidak menghasilkan cacat melebihi 3.4 per sejuta kesempatan (*defect permillion opportunities*) dan yang terpenting yaitu menghasilkan keuntungan bagi perusahaan. Sehingga dengan penggunaan metode ini memungkinkan untuk dilakukan analisis usaha-usaha perbaikan kualitas yang dibutuhkan.

PT XYZ merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang “kertas”. PT XYZ berkantor pusat di Jalan Palem 2 Blok DS-8, Cibatu Cikarang Selatan. Adapun jenis produk yang dihasilkan adalah Kertas Pura, Kertas Philipin, dan Kertas Jasmine. Produk yang dihasilkan 80% dipasarkan di dalam negeri dan 20% dipasarkan keluar negeri. Dari semua permintaan produk oleh produsen percetakan keseluruhannya berbahan dasar *brief card*. Dalam hal ini dapat dikatakan proses emboss menjadi dasar dalam pembuatan kertas yang terjadi pada PT. XYZ.

Proses pembuatan kertas jasmine mempunyai tingkat cacat produk yang lebih tinggi dibandingkan dengan kertas pura dan kertas philipin. Salah satu faktor

yang membuat tingkat tingginya cacat produk kertas jasmine adalah operator yang tidak memiliki keahlian dalam bidang produksi. Sehingga ragam cacat produk pada proses produksi kertas jasmine lebih banyak jika dibandingkan dengan proses produksi kertas pura dan kertas philipin.

Berdasarkan data yang diperoleh dari PT. XYZ dapat diketahui bahwa pada tahun 2018 khususnya periode bulan April – November terdapat jumlah produksi sebanyak 16.496 RIM dengan jumlah cacat 390 RIM. Pada proses produksi kertas jasmine mengalami beberapa kecacatan pada produk seperti, warna tidak stabil, kerut, ukuran tidak sama, bintik hitam, dan sobek. Terkait permasalahan tersebut pihak perusahaan berharap jumlah cacat tersebut dapat dikurangi salah satunya yaitu dengan kualitas produk yang dihasilkan.

Baik buruknya kualitas suatu produk dalam perusahaan menentukan letak perusahaan tersebut diantara pesaingnya. Pengendalian kualitas produk yang kurang baik dapat mengakibatkan penolakan konsumen akan produk tersebut. Jika hal ini terjadi, perusahaan akan mengalami kerugian yang akan berdampak terhadap nama baik perusahaan tersebut. Dalam upaya mencapai *zero defect* perlu dilakukan usaha dalam menjaga kualitas dan kuantitas. Pada proses produksinya sering terjadi penyimpangan-penyimpangan dimana ukuran spesifikasi produk melewati batas spesifikasi yang diijinkan, sehingga dalam penelitian ini akan dilakukan analisis kualitas produk dengan metode six sigma.

1.2 Perumusan Masalah

Adapun rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Adanya cacat produk pada kertas jasmine yang dihasilkan oleh PT. XYZ yang cukup besar, sehingga perlu dilakukan perbaikan untuk mengurangi angka cacat produk.
2. Faktor – faktor apa sajakah yang menyebabkan menyimpangnya ukuran spesifikasi produk?
3. Bagaimana implementasi pengendalian kualitas produk kertas jasmine menggunakan metode six sigma?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai melalui penelitian ini adalah:

1. Menentukan jenis - jenis cacat produk pada produksi kertas jasmine.
2. Menganalisa proses yang berlangsung sehingga dapat mengetahui faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya cacat.
3. Memberikan usulan perbaikan terhadap cacat produk yang terjadi pada proses produksi kertas jasmine di PT XYZ.

1.4 Batasan Masalah

Mengingat bahwa pembahasan permasalahan ini dapat berlangsung dalam ruang lingkup yang luas maka dilakukan pembatasan-pembatasan masalah sebagai berikut:

1. Data yang digunakan adalah data untuk bulan April 2018 sampai dengan November 2018.
2. Objek yang akan dijadikan penelitian adalah produk kertas jasmine.
3. Data yang dipergunakan adalah jumlah produk cacat pada proses pembuatan produk kertas jasmine.

1.5 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika dalam penyusunan proposal tugas akhir ini untuk lebih jelasnya memahami dan memudahkan permasalahan akan dibahas, maka penulis membagi pembahasan kedalam enam bab. Berikut ini sistematika yang akan digunakan dalam penulisan adalah sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini diuraikan secara singkat mengenai latar belakang penelitian, pokok permasalahan yang ada di perusahaan, tujuan penelitiann, ruang lingkup penelitian serta sistematika penulisan laporan tugas akhir.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam Bab ini menguraikan tentang teori-teori yang berkaitan dengan tema yang diangkat. Merupakan pembahasan secara terperinci mengenai metode maupun teori-teori yang digunakan sebagai landasan untuk pemecahan masalah.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang obyek penelitian, metode penelitian, jalannya penelitian, metode pengolahan dan analisa data serta kerangka pemacahan masalah. Dengan adanya tahap–tahap ini diharapkan kegiatan yang dilakukan sesuai dengan tujuan dari penelitian ini dan tetap berada pada jalur yang benar.

BAB IV HASIL

Pada bab ini berisi tentang data yang diperoleh selama penelitian dan bagaimana menganalisa data tersebut. Hasil pengolahan data ditampilkan baik dalam bentuk tabel maupun grafik. Yang dimaksud dengan pengolahan data juga termasuk analisis yang dilakukan terhadap hasil yang diperoleh.

BAB V PEMBAHASAN

Bab ini akan membahas mengenai analisis dan pemecahan masalah yang ditemukan di lapangan yang dihadapi oleh perusahaan, dan data yang didapat dari perusahaan akan diolah dan dibahas dengan perbaikan yang diusulkan kepada PT. XYZ.

BAB VI KESIMPULAN dan SARAN

Dalam bab ini berisi tentang kesimpulan atas semua yang telah diuraikan pada bab sebelumnya serta saran-saran yang merupakan sub bab terakhir dalam penulisan bab ini.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN