

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Suatu perusahaan adalah bentuk organisasi bisnis yang bertujuan memperoleh laba atau profit yang optimal. Saat ini peta persaingan akan perusahaan lokal semakin pesat sehingga perusahaan lokal hendaknya terus meningkatkan kualitas dari *output* yang dihasilkan. Dalam pencapaiannya diperlukan sebuah manajemen yang handal dalam mengelola *input* maupun *output* yang dihasilkan oleh perusahaan lokal. Hal lainnya yang harus diperhatikan pihak perusahaan ialah urutan dari setiap proses produksi itu sendiri, dikarenakan tiap lini produksi mempunyai hubungan yang bersifat ketergantungan. Ketergantungan yang dimaksud ialah agar suatu proses dapat dilanjutkan ke proses berikutnya dipastikan telah memenuhi syarat sesuai SOP (*Standard Operation Process*).

Kegagalan dalam suatu proses produksi akan berpengaruh terhadap kinerja pada lini produksi secara menyeluruh, dan tentu hal ini akan berdampak bagi perusahaan karena adanya waktu yang terbuang yang disebabkan adanya cacat (*defect*) dari produk. Untuk mengantisipasi hal tersebut perlu adanya *maintenance* terhadap *quality* dari setiap *sub* proses produksi yang ada didalamnya.

Pengendalian kualitas merupakan suatu cara untuk mengetahui hasil kualitas produk yang di hasilkan dengan suatu sistem yang terdiri dari pengujian, analisis, dan tindakan-tindakan yang harus dilakukan dengan menggunakan teknik-teknik yang berguna untuk mengendalikan kualitas suatu produk dengan biaya seminimal mungkin, sesuai dengan keinginan para pelanggan.

PT.Plasindo Elok adalah suatu perusahaan yang memproduksi pelindung premium dan *accessories* barang tubular seperti : *Thread Protector, Cup Protector, Sapeedee Loader, Plastic Wedges, Protector Tubular Slipper, Cup Protector Composite Version*, yang sistem produksinya berdasarkan *make to order*. Untuk mendapatkan kepuasan dari konsumen salah satu yang dilakukan oleh PT.Plasindo Elok yaitu dengan menjaga kualitas produk yang dihasilkan, dimana produk yang berkualitas adalah produk yang baik, yang sesuai dengan harapan konsumen. Dengan mengendalikan proses produksi, kualitas produk akan terjaga dengan baik, sehingga kepuasan dari para konsumen terpenuhi.

Salah satu produk yang dihasilkan oleh PT.Plasindo Elok yang memiliki permasalahan kualitas yaitu pada produksi *cup protector* diameter 13". Berdasarkan

hasil pengamatan dapat diketahui bahwa jumlah cacat produk *cup protector* diameter 13" pada periode bulan februari-maret 2019 sebesar 601 unit..

Dari permasalahan yang terjadi pada produk *cup protector* diameter 13", maka PT.Plasindo Elok ingin mengusahakan untuk mengurangi jumlah cacat produk tersebut. Salah satu cara untuk mengurangi permasalahan cacat (*defect*) adalah dengan menggunakan metode *six sigma* dalam implementasi pengendalian kualitas.

## 1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka dapat dibuat rumusan masalah yang terjadi pada produk *cup protector* diameter 13" di PT.Plasindo Elok, antara lain, system yang digunakan yaitu berdasarkan *make to order* jika ada permintaan dari pelanggan proses produksi akan berjalan , sedangkan kalau tidak ada permintaan dari pelanggan proses produksi tidak akan berjalan dengan semestinya. Dari hasil pengamatan masih di temukan cacat yang terjadi pada produksi *cup protector* diameter 13" sebesar 6,3 % . maka penelitian ini bertujuan menganalisa faktor-faktor yang menyebabkan cacat (*defect*) pada produk seperti meleleh , bergelombang , retak pada saat dilakukannya proses produksi *cup protector* diameter 13" di PT . Plasindo elok.

## 1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Mengukur nilai DPMO dan tingkat sigma level yang telah berjalan
2. Menentukan dan menganalisa jenis cacat yang paling dominan terjadi pada proses produksi *cup protector* diameter 13" di PT. Plasindo Elok.
3. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya jenis cacat dominan pada produk *cup protector* diameter 13" di PT. Plasindo Elok.
4. Memberikan usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan yang terjadi pada produk *cup protector* diameter 13" di PT. Plasindo Elok.

## 1.4 Pembatasan Masalah

Agar penelitian dapat lebih fokus dan terarah maka batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini hanya difokuskan pada proses produksi *cup protector* diameter 13" .
2. Penelitian ini dilakukan di PT.Plasindo Elok pada periode bulan Februari 2019 sampai Maret 2019.
3. Metode yang digunakan untuk memecahkan masalah adalah *six sigma* dengan menggunakan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve dan Control*).

## **1.5 Sistematika Penulisan**

Penulisan laporan ini terdiri dari lima bab, ada pun pembagian dari masing-masing babnya adalah sebagai berikut :

### **BAB I PENDAHULUAN**

Terdiri dari latar belakang, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian dan sistematika penulisan.

### **BAB II LANDASAN TEORI**

Pada bab ini dibahas mengenai semua teori yang berhubungan dan mendukung penulis dalam penelitian. Landasan teori ini digunakan sebagai acuan untuk memecahkan dan menganalisa masalah yang ada sehingga dapat ditemukan solusi yang optimum. Penulisan pada bab ini mengemukakan teori-teori yang diambil dalam buku ataupun jurnal yang berhubungan dengan kualitas dan *six sigma* berhubungan dengan permasalahan yang ada di perusahaan yang dibahas berdasarkan ilmu yang didapat saat dibangku perkuliahan.

### **BAB III METODE PENELITIAN**

Pada bab ini berisi penjelasan mengenai kerangka pemikiran (metodologi) yang dirancang sebagai langkah awal pelaksanaan penelitian dan studi literature sebagai masukan dari penelitian.

### **BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN**

Pada bab ini berisikan data dan informasi yang dibutuhkan berdasarkan metodologi penelitian yang digunakan untuk diolah dalam rangka penyelesaian masalah, dan analisis hasil pembahasan dari pengolahan data sehingga diperoleh hasil usulan perbaikan dalam rangka pemecahan dan penyelesaian masalah.

### **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Kesimpulandansara

