

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Perusahaan adalah organisasi yang didirikan oleh seseorang atau sekelompok orang atau badan lain yang kegiatannya melakukan produksi dan distribusi yang bertujuan memperoleh laba atau profit yang optimal. Pada era globalisasi ini sudah banyak yang mendirikan perusahaan lokal, untuk itu setiap perusahaan harus meningkatkan *output* yang dihasilkan. Untuk mengelola *input* dan *output* yang baik perusahaan memerlukan manajemen yang berkompeten dalam bidangnya. Hal lainnya yang harus diperhatikan pihak perusahaan ialah urutan dari setiap proses produksi itu sendiri, dikarenakan tiap lini produksi mempunyai hubungan yang bersifat ketergantungan. Setiap satu proses akan berkaitan dengan proses selanjutnya, tentunya tiap proses tersebut harus sudah sesuai dengan SOP (*Standard Operation Process*) yang sudah ditetapkan. Apabila terjadi kegagalan pada satu proses produksi maka akan berdampak besar bagi seluruh proses produksi selanjutnya, karena saat terjadi kegagalan maka proses produksi akan berhenti dan mengakibatkan kerugian waktu yang disebabkan adanya *reject* dari produk. *Maintenance* terhadap *quality* dari setiap sub proses produksi merupakan pencegahan agar tidak terjadinya kegagalan.

PT. Ginsa Inti Pratama adalah suatu perusahaan yang memproduksi produk *Fastener* di Indonesia yang sistem produksinya berdasarkan *make to order*, jika ada permintaan *client*, maka proses produksi berjalan, sedangkan jika tidak ada permintaan dari *client*, maka proses produksi tidak berjalan. Karena hal tersebut, kualitas produk yang dihasilkan harus berkualitas tinggi agar mendapatkan kepuasan dari konsumen serta sesuai dengan harapan konsumen. Untuk terciptanya kualitas produksi berkualitas tinggi maka harus dilakukan pengendalian proses produksi.

Salah satu produk yang dihasilkan oleh PT. Ginsa Inti Pratama adalah produk *Bolts*, yang memiliki masalah terkait adanya produk cacat yang terjadi pada saat proses produksi. Dapat diketahui bahwa perusahaan berkeinginan untuk

mengurangi persentase cacat produk *Bolts* tersebut atau jika memungkinkan membuatnya menjadi *zero defect*.

## **1.2 Perumusan Masalah**

System produksi PT. Ginsa Inti Pratama yang digunakan yaitu berdasarkan *make to order*, jika ada permintaan dari konsumen proses produksi akan berjalan, dan jika tidak ada permintaan dari konsumen proses produksi tidak berjalan dengan semestinya. Dari hasil pengamatan masih di temukan cacat produk pada produk *Bolts* sebesar 1853 pcs atau 3,76%. Target cacat untuk hasil produksi ditetapkan perusahaan tidak boleh lebih dari 1,9%. Permasalahan yang ada berupa besarnya cacat produk selanjutnya dilakukan kajian, dimana kajian atau penelitian yang dilakukan bertujuan menganalisis faktor yang menyebabkan cacat pada produk,

## **1.3 Tujuan**

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi faktor penyebab jenis cacat produk yang dominan pada produk *Bolts* di PT.Ginsa Inti Pratama.
2. Menganalisa dan menentukan jenis cacat pada produk *Bolts* yang paling dominan terjadi pada proses produksi *Bolts* di PT.Ginsa Inti Pratama.
3. Mengukur nilai DPMO dan tingkat sigma level yang telah berjalan
4. Memberikan usulan perbaikan untuk mengatasi problem yang terjadi pada produk *Bolts* di PT.Ginsa Inti Pratama.

## **1.4 Pembatasan Masalah**

Adapun fokus dan batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini hanya di fokuskan pada proses produksi produk *Bolts* di PT. Ginsa Inti Pratama.
2. Penelitian ini dilakukan pada periode bulan September sampai Oktober tahun 2020 di PT. Ginsa Inti Pratama.
3. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode six sigma dengan tahapan berupa DMAIC ( *Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control* ).

## **1.5 Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan merupakan garis besar tahapan penelitian yang ditetapkan terlebih dahulu sebelum melakukan pemecahan masalah yang akan dibahas, sehingga dalam pelaksanaannya penelitian dapat dilakukan dengan terarah dan memudahkan dalam melakukan analisis terhadap permasalahan yang muncul. Adapun langkah-langkah yang dilakukan 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 berhubungan dengan permasalahan yang ada di perusahaan yang dibahas berdasarkan ilmu yang didapat saat dibangku perkuliahan.

## **BAB III METODE PENELITIAN**

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 IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Bab ini merupakan bagian akhir dari laporan tugas akhir yang berisikan kesimpulan yang dapat diambil dari hasil pengolahan data serta bagi perusahaan untuk mengurangi permasalahan yang ada.

## **BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Merupakan bab yang didalamnya memuat analisis dan pembahasan dari bab IV.

## **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan dari hasil penelitian yang dilakukan dan berdasarkan kesimpulan tersebut akan dikemukakan saran-saran yang merupakan sumbangan pemikiran untuk perbaikan sistem kerja secara keseluruhan berdasarkan pengolahan data yang telah dilakukan, yang diharapkan dapat berguna bagi yang membacanya.

## **LAMPIRAN**

Lampiran berisikan kelengkapan alat dan hal yang perlu dilampirkan atau ditunjukkan memperjelas uraian dalam penelitian.