

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 Opration 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 *reject* 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 mengedalikan kualitas suatu produk dengan biaya seminimal mungkin, sesuai dengan keinginan para *Client* (Aditya .S,2013).

PT. Wahana Citra Kreasi, adalah suatu perusahaan yang memproduksi pelindung premium dan Accesories barang box, salah satu produknya yaitu *Box Protector* ukuran 25cm x 10cm yang sistem produksinya berdasarkan *make to order*. Untuk mendapatkan kepuasan dari konsumen salah satunya yaitu dengan kualitas produk yang dihasilkan, 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 cara untuk mengurangi permasalahan cacat (*defect*) dengan menggunakan metode six sigma dalam implementasi pengendalian kualitas.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut dari sistem produksi yang digunakan yaitu berdasarkan *make to order* jika ada permintaan dari *Client* proses produksi berjalan, sedangkan kalau tidak ada permintaan dari *Client* proses produksi tidak berjalan semestinya. Dari hasil pengamatan masih ditemukan cacat (*defect*) pada produk *Box protector* ukuran 25cm x 10 cm sebesar 47.2 %. Maka penelitian ini bertujuan untuk menganalisa faktor-faktor yang menyebabkan cacat pada produk seperti berbayang, warna tidak sesuai, dan tidak presisi saat dilakukannya proses produksi *Box protector* ukuran 25cm x 10cm di PT. Wahana Citra Kreasi.

1.3 Tujuan

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi dan menganalisa jenis cacat yang paling dominan terjadi pada proses produksi *Box protector* ukuran 25cm x 10cm di PT. Wahana Citra Kreasi.
2. Menghitung nilai DPMO dan nilai *sigma* rata-rata keseluruhan pada produk *Box protector* ukuran 25cm x 10cm di PT. Wahana Citra Kreasi..
3. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya jenis cacat terbesar pada produk *Box protector* ukuran 25cm x 10cm di PT. Wahana Citra Kreasi.
4. Memberikan usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan yang terjadi di perusahaan PT. Wahana Citra Kreasi.

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 PT. Wahana Citra Kreasi.
2. Penelitian ini dilakukan di PT. Wahana Citra Kreasi pada periode bulan Januari 2020 sampai Februari 2020.

3. Metode yang digunakan untuk memecahkan masalah adalah *six sigma* dengan menggunakan langkah-langkah *Define, Measure, Analyze, Improve dan Control*.
4. Pada fase *improvement* penelitian hanya memberikan usulan perbaikan, menggunakan metode FMEA.

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 PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisi tentang data yang diperoleh selama penelitian dan bagaimana mengolah data tersebut sesuai dengan metode yang telah ditetapkan untuk mencapai tujuan.

BAB V PEMBAHASAN

Pada bab ini memaparkan tentang hasil yang diperoleh dalam penelitian dan kesesuaian hasil dengan tujuan penelitian sehingga dapat menghasilkan sebuah rekomendasi.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab terakhir disajikan kesimpulan terhadap analisis yang dibuat dan rekomendasi atau saran-saran atas hasil yang dicapai dan juga saran yang diajukan peneliti untuk pengembangan penelitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

Daftar pustaka berisikan tentang sumber-sumber yang digunakan dalam penelitian ini, baik itu berupa jurnal, buku, kutipan-kutipan dari internet ataupun dari sumber-sumber lain.

LAMPIRAN

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