

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Melihat kemajuan yang dicapai oleh PT. KEDAUNG INDUSTRIAL LTD ini. Tidak berapa lama setelah PT. KEDAUNG INDUSTRIAL LTD didirikan dan hanya berselang beberapa tahun saja, AGUS NURSALIM bersama partnernya mendirikan perusahaan baru lagi yaitu PT. INDOMETAL SEDJATI ENT. LTD. Yang memproduksi sendok atau garpu dan rupa-rupa alat rumah tangga yang terbuat dari *stainless steel*.

Disekitar tahun 1974-1979. Pemerintah kembali meletakkan rencana pembangunan yang berdasarkan GBHN (Garis-Garis besar Haluan Negara) dan Undang-Undang Dasar 1945 dengan menitik beratkan pada sektor pertanian dengan meningkatkan industri yang mengolah bahan mentah menjadi bahan baku serta memanfaatkan kekayaan alam guna memberikan kesempatan kerja bagi masyarakat dan pemerataan di seluruh Indonesia. Maka dengan memperhatikan rancangan dan program pemerintah PT KEDAUNG INDUSTRIAL LTD. Pada tanggal 25 agustus 1969 berdiri sebuah perusahaan PT. KEDAUNG INDUSTRIAL LTD. Bertitik tolak dari keadaan itu, AGUS NURSALIM sebagai warga negara Indonesia. Merasa terpanggil untuk menuangkan kemampuan dan ide-idenya dalam memberikan partisipasinya terhadap pembangunan bangsa, maka bersama dengan beberapa orang partner seperti H. PROBO SUTEDJO, ISKANDAR SUKOHARDJO, KASMAN GOZALI, ARIS SUMARTA dan H. ABUBAKAR ingin mengisi kemerdekaan ini guna mewujudkan cita-cita nasional. Sehingga pada akhirnya berkat adanya bantuan dari luar negri seperti mesin-mesin dan teknologi. yang berlokasi di Kampung Poglar-Kedaung Kaliangke, Jakarta Barat. Dengan produksi

peralatan makanan seperti garpu dan sendok dengan jumlah tenaga kerja sebanyak 1.305 orang.

Ternyata usaha yang dilakukan oleh kelompok ini sangat membantu masyarakat Indonesia. Hal ini jelas terlihat bahwa sebelum berdirinya PT. KEDAUNG INDUSTRIAL LTD. masyarakat Indonesia menggunakan gelas untuk minum saja harus impor dari luar negeri. Tapi setelah berdirinya PT. KEDAUNG INDUSTRIAL LTD. masyarakat telah dapat menggunakan gelas minum hasil produksi dalam negeri dengan mutu yang cukup baik. Harga relatif murah dan terjangkau oleh daya beli masyarakat yang ada di Indonesia.

Permasalahan yang sering terjadi di perusahaan seperti banyaknya produk yang cacat (*defect*). Seperti bagian-bagian peralatan makan yang rusak karena bolong, hitam, dan kasar pada saat proses produksi berlangsung. Salah satu cara untuk mengurangi resiko produk cacat (*defect*) permasalahan tersebut dilakukan analisis dengan menggunakan metode *Six Sigma*.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Penelitian dilakukan di PT. Indometal Sedjati Ent. Ltd. Jakarta. Yang merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur yang memproduksi peralatan makan yang sedang berupaya untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Adapun masalah yang sedang dihadapi oleh perusahaan adalah mengurangi dan menekan tingkat kecacatan (*defect*). Kecacatan yang muncul adalah bolong, hitam, dan kasar. Oleh karena itu perlu dicari penyebab permasalahan tersebut dengan menggunakan metode *Six Sigma*.

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian yang dilakukan dalam penyusunan tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Memberikan usulan penerapan dengan metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control*) pada tahapan proses produksi peralatan makanan garpu art “401” di PT. Indometal Sedjati Ent. Ltd. Jakarta.
2. Mengidentifikasi dan menganalisa cacat yang paling dominan pada proses produksi peralatan makanan di PT. Indometal Sedjati Ent. Ltd. Jakarta. Khususnya garpu art “401”.
3. Memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi munculnya cacat (*defect*) berdasarkan teori *Six Sigma*.

### **1.4 Pembatasan Masalah**

Agar Pembahasan masalah yang akan dikaji dalam penelitian dapat terarah, maka perlu dilakukan pembatasan masalah dalam penulisan tugas akhir ini. Yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada PT. Indometal Sedjati Ent. Ltd. Jakarta.
2. Pengolahan data yang dianalisa data hasil produksi PT. Indometal Sedjati Ent. Ltd. Jakarta. Pengamatan dari bulan September hingga bulan Nopember.
3. Pembahasan masalah hanya pada produk peralatan makanan garpu art “401”.
4. Jenis cacat yang diamati adalah jenis cacat yang sering terjadi pada saat produksi.
5. Penelitian hanya sampai pada fase pemberian usulan dan tidak dilakukan pengujian atas usulan tersebut.

## 1.5 Sistematika Penulisan

Agar mempermudah penulisan dan pemahaman dalam laporan tugas akhir ini maka penulis membatasi menjadi lima bab yaitu :

### BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini akan dijelaskan mengenai latar belakang masalah, pokok permasalahan, tujuan penelitian, pembatasan masalah, dan sistematika penulisan.

### BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini akan dijelaskan mengenai teori-teori dan rumusan-rumusan yang akan dipakai, yang relevan dan yang mendukung pada proses pengolahan data guna mencari solusi terhadap masalah dalam penelitian ini.

### BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini akan membahas mengenai langkah-langkah yang dilakukan dalam masalah yang meliputi studi pendahuluan, studi lapangan, pengumpulan data, pengolahan data dan analisa serta kesimpulan dan saran.

### BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini akan membahas tentang data-data perusahaan yang diperoleh baik yang berupa data primer dan data sekunder, yang diantaranya berupa hasil wawancara dengan pihak perusahaan. Data primer berupa data jenis dan jumlah cacat, penyebab cacat, sedangkan data sekunder berupa data *historis* perusahaan, dan struktur organisasi perusahaan.

Pada bab ini yang akan dilakukan adalah pengolahan data berdasarkan metode DMAIC, yaitu *Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control*.

## BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan ditarik kesimpulan dari hasil pengolahan data dan analisa yang telah dilakukan serta memberikan saran perbaikan bagi perusahaan untuk peningkatan kualitas agar kerusakan bisa lebih diminimasi serta kualitas dapat ditingkatkan.