

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Secara umum kualitas atau mutu merupakan karakteristik dari suatu produk atau jasa yang ditentukan oleh *customer* dan diperoleh melalui pengukuran proses serta melalui perbaikan yang berkelanjutan (*continuous improvement*). Keuntungan yang dicapai dengan menghasilkan produk yang bermutu yaitu pertama, peningkatan pasar (*market gain*), mutu produk yang baik akan membuat produk tersebut makin dikenal sehingga permintaan pasar meningkat dan keuntungan perusahaan juga meningkat. Keuntungan kedua adalah penghematan biaya (*cost saving*). Mutu produk yang baik akan menurunkan biaya produksi, cacat produk tentu akan mengakibatkan penggantian ulang (*rework*) yang membutuhkan tambahan biaya material, biaya tenaga kerja, listrik, dll, yang dapat mengurangi keuntungan perusahaan.

Pada industri manufaktur kualitas selain menekankan pada produk yang dihasilkan, juga perlu diperhatikan kualitas pada proses produksi (Ariani, 2003). Karena apabila perhatian pada kualitas bukan pada produk akhir, melainkan proses produksinya atau produk yang masih ada dalam proses (*work in process*), maka apabila diketahui ada cacat atau kesalahan masih dapat diperbaiki. Dengan demikian, produk akhir yang dihasilkan adalah produk yang bebas cacat dan tidak ada lagi pemborosan yang harus dibayar mahal karena produk tersebut harus dibuang atau dilakukan pengerjaan ulang. Hal ini dapat dicapai melalui penentuan metode-metode yang dapat diterapkan, termasuk teknik-teknik statistika dan lainnya (Gaspersz, 2003).

Untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang baik maka variasi yang terjadi harus diperkecil, dalam menyelesaikan masalah cacat produk, tidak semua penyebab dapat diatasi sekaligus, perusahaan harus mampu mengidentifikasi masalah-masalah apa yang perlu diprioritaskan terlebih dahulu. Oleh karena itu, diperlukan suatu metode untuk mengatasi permasalahan tersebut.

Konsep *Six Sigma* merupakan perbaikan secara terus menerus (*continous improvement*) untuk mengurangi cacat adalah dengan meminimalisasi variasi yang terjadi pada proses produksi. Hendradi (2006) menyatakan *General Electric* (GE) sebagai salah satu perusahaan yang sukses menerapkan *Six Sigma* menyatakan, "*Six Sigma* merupakan proses disiplin tinggi yang membantu dalam mengembangkan dan menghantarkan produk mendekati sempurna. Ide sentral dibelakang *Six Sigma* adalah jika perusahaan dapat mengukur berapa banyak cacat yang dimiliki dalam suatu proses, maka secara sistematis perusahaan dapat mengatasi bagaimana menekan dan menempatkan perusahaan dekat dengan *zero-defect*. Untuk menyelesaikan masalah dan peningkatan proses, *Six Sigma* melakukan pendekatan menyeluruh melalui tahap DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*)

PT. Corum merupakan perusahaan yang memproduksi jerigen plastik dengan berbagai macam ukuran yaitu jerigen ukuran 10 liter, 20 liter dan 25 liter. Dalam setiap proses produksinya PT. Corum selalu menjaga kualitas produk yang dihasilkan guna memenuhi harapan pelanggan dan siap bersaing dengan produk sejenis. Saat ini PT. Corum terus berupaya mengembangkan metode-metode untuk dapat menghilangkan produk *defect*, upaya tersebut terus dilakukan guna mengurangi variasi terhadap ketidaksesuaian produk, namun pada kenyataannya berdasarkan data laporan harian yang diperoleh khususnya pada jerigen ukuran 25 liter bahwa target yang ditetapkan oleh perusahaan pershiftnya sering tidak terpenuhi dan bahkan sangat jauh bila dibandingkan dengan kapasitas mesin produksi yang dipakai, hal ini disebabkan karena banyaknya produk cacat (*defect*) bisa mencapai angka 7,3% pada akhir proses produksinya.

Tabel 1.1
Data Produksi Jerigen Ukuran 25 Liter
(Bulan Februari 2014 Sampai April 2014)

Bulan	Total Produksi (pcs)	Total Produk Cacat (pcs)	Tingkat kecatatan (%)
Februari	61.580	3.150	5,1
Meret	65.800	3.160	4,8
April	61.300	4.500	7,3

Sumber : Pengolahan data

Berdasarkan tabel 1.1 di atas dapat dilihat bahwa produk jerigen ukuran 25 liter yang cacat masih sangat besar dan fluktuatif tiap bulannya. Berdasarkan permasalahan yang dihadapi oleh PT. Corum di atas maka perusahaan membutuhkan metode pengendalian kualitas yang lebih baik untuk mengurangi banyaknya produk yang cacat (*defect*) baik pada proses maupun diproduksi akhir, dalam hal ini metode *six sigma* dapat membantu perusahaan mengatasi permasalahan yang terjadi yang pada perusahaan.

1.2 Perumusan Masalah

Identifikasikan perumusan masalah yang ditepakan dalam penelitian ini adalah, bagaimana pendekatan *Six Sigma* dapat memberikan solusi terhadap permasalahan yang terjadi pada proses produksi pembuatan jerigen ukuran 25 liter, terutama pengendalian kualitas produk dan pengurangan cacat.

1.3 Batasan Masalah

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

1. Proses yang akan diteliti adalah proses produksi dan data periode bulan maret 2014 sampai april 2014.
2. Yang menjadi obyek pembahasan adalah produk cacat (*defect*) pada proses produksi jerigen ukuran 25 liter.

3. Metode yang digunakan adalah metode *Six Sigma*.

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah

1. Mengetahui kapabilitas kinerja dan nilai DMPO jerigen ukuran 25 liter.
2. Mengetahui faktor penyebab terjadinya produk cacat pada jerigen ukuran 25 liter.
3. Mengusulkan perbaikan pada faktor-faktor penyebab terjadinya produk cacat.

1.5 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan mempunyai manfaat sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan,
Penelitian ini dapat dimanfaatkan sebagai referensi oleh PT. Corum untuk mengatasi permasalahan dalam hal pengendalian kualitas baik produk maupun proses produksi.
2. Bagi penulis,
Penelitian ini berguna untuk menambah pengalaman dan pengetahuan serta wawasan penulis khususnya dalam pemahaman konsep *Six Sigma*. Sehingga dengan adanya penelitian ini penulis dapat mengaktualisasikan teori dan ilmu yang didapat selama perkuliahan dengan lingkungan dunia kerja secara nyata.
3. Pihak lain dapat dijadikan sebagai bahan referensi atau perbandingan dalam kaitannya dengan pengendalian kualitas,

I.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan skripsi yang akan disusun ini sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Berisi uraian umum latar belakang, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini membahas beberapa teori yang berkaitan dengan identifikasi lingkup permasalahan, proses analisis, dan literatur pemecahan masalah, yaitu teori-teori tentang six sigma

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan langkah-langkah pemecahan masalah dan tahapan penelitian yang dilakukan dalam rangka pemecahan masalah yang diinginkan.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi pengumpulan data-data yang diperoleh di lapangan untuk digunakan sebagai pemecahan masalah dalam penulisan secara sistematis berdasarkan teori-teori yang diuraikan di BAB II.

BAB V : PEMBAHASAN

Membahas hasil penelitian yang telah dilakukan untuk menghasilkan suatu kesimpulan dan rekomendasinya atau saran yang harus diberikan untuk penelitian lanjut.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Berisi kesimpulan yang dapat diambil dari pembahasan bab-bab sebelumnya dan saran-saran yang diberikan guna mencapai hasil yang lebih baik.

DAFTAR PUSTAKA

Berisi tentang daftar referensi (Buku, Journal, Majalah, Webside, dll) yang digunakan dalam penulisan.

LAMPIRAN

