

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Persaingan industri di era sekarang cukup keras setiap perusahaan saling memberikan yang terbaiknya untuk konsumen baik dalam bentuk produk atau jasa. Dengan demikian, perusahaan dalam menentukan spesifikasi produk harus mengetahui bagaimana kebutuhan konsumen. Dalam persaingan produk industri di pasaran salah satu aspek yang harus diperhatikan adalah kualitas suatu produk. Urgensi kualitas dapat dilihat dari dua aspek kualitas, yaitu dari sisi manajemen operasional dan manajemen pemasaran. Dari sisi manajemen operasionalnya, kualitas produk merupakan salah satu kebijakan penting dalam meningkatkan daya saing suatu produk. Produk dengan mutu yang bagus akan mampu bersaing dan dapat bertahan dipasaran dibanding dengan produk lainnya yang tidak melihat aspek kualitasnya. Dari sisi manajemen pemasarannya kualitas produk merupakan salah satu elemen penting dalam manajemen pemasaran dan bisa menjadi keunggulan suatu produk. Dalam hal ini, produk bisa meningkatkan volume penjualan dan memperluas pangsa pasar. Hal ini dikarenakan konsumen memilih produk yang memiliki kualitas lebih bagus dibanding produk lain.

Dalam setiap proses produksinya hasil produk dari sebuah proses produksi yang kurang baik/cacat. Produk cacat ini biasanya ada yang dapat diperbaiki dan dapat dipasarkan ada pula yang tidak dapat diperbaiki kembali dan harus dibuang. Perbaikan kualitas produk dengan menekan jumlah kecacatan dalam produk adalah salah satu tujuan memperbaiki produksi dalam sebuah perusahaan.

Untuk mengurangi dan mengetahui tingkat kecacatan suatu produk yang dihasilkan oleh perusahaan dapat digunakan dengan metode pendekatan DMAIC. DMAIC adalah metode untuk menjaga kualitas produk agar tetap baik, meningkatkan produktivitas, meminimalisir cacat produksi seminim mungkin dan nilai suatu produk yang baik. DMAIC sebagai metode alternatif dalam prinsip pengendalian kualitas yang merupakan terobosan dalam bidang manajemen kualitas dan DMAIC dapat dijadikan ukuran kinerja sistem industri yang

memungkinkan perusahaan melakukan peningkatan kualitas terhadap suatu produk.

Di PT. Rusli Vinilon sakti perusahaan yang menghasilkan sebuah produk pipa yang disalurkan kepada pelanggan atau toko retail. Didalam sebuah proses produksi untuk menghasilkan pipa masih sering terjadi permasalahan yaitu suatu kesalahan dalam produksi yang mengakibatkan produk pipa yang dihasilkan mengalami *Deffect/Bellow Standart* pada proses produksi pipa PE (*Poly Ethylene*).

Tabel 1.1 Data Defect Bulan Juli – Desember 2019

Bulan	Total Produksi (Pcs)	Defect/BS (Pcs)					Total Defect (Pcs)	Presentase
		Garis	Gelombang	Bintik	Penyok	Oval		
Juli	587	20	7	4	3	1	35	5,96%
Agustus	1.070	20	19	12	4	3	58	5,42%
September	1.817	56	39	15	6	3	119	6,55%
Oktober	763	12	12	11	3	2	40	5,24%
November	1.414	43	29	13	4	2	91	6,44%
Desember	1.677	52	32	15	5	7	111	6,62%
Total	7.328	203	138	70	25	18	454	6,20%
Rata2		44,71%	30,40%	15,42%	5,51%	3,96%		6,06%

Sumber : Pengolahan Data (2020)

Berdasarkan dari data tabel 1.1 bahwa total keseluruhan cacat yang terjadi pada produk pipa PE ukuran 20 mm sebanyak 454 unit selama 6 bulan terakhir di tahun 2019 dengan presentase kecacatan setiap bulannya lebih dari standar toleransi yang ditentukan oleh perusahaan yaitu 4,5%.

Dari paparan data-data yang ditampilkan terdapat permasalahan yang harus dilakukan penelitian untuk mengurangi nilai *bellow standard/defect* terbesar yang terjadi dengan menggunakan pendekatan DMAIC. Dalam hal ini untuk meningkatkan kualitas dalam memproduksi produk pipa PE (*Poly Ethylene*) di PT. Rusli Vinilon Sakti.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Dari penjelasan latar belakang yang sudah disampaikan, ada beberapa masalah yang terjadi antara lain :

1. Jumlah jenis *defect* terbesar pada produk pipa PE (*Poly Ethylene*) ukuran 20 mm yang melebihi standar toleransi perusahaan.
2. Belum adanya analisa terkait permasalahan yang menyebabkan jenis *defect* terbesar pada produk pipa PE (*Poly Ethylene*) ukuran 20 mm di PT. Rusli Vinilon Sakti.

## 1.3 Batasan Masalah

Agar penelitian yang dilakukan lebih fokus dan tidak meluas dari pembahasan yang dituju maka perlu dibatasi permasalahan yang ada sehingga tujuan dari penelitian dapat tercapai dengan baik. Dalam penulisan skripsi ini penulis membatasinya dalam :

- a. Produk pipa PE (*Poly Ethylene*) ukuran 20 mm di PT. Rusli Vinilon Sakti
- b. Jenis *defect* paling terbesar pada produk pipa PE (*Poly Ethylene*) ukuran 20 mm di PT. Rusli Vinilon Sakti.

## 1.4 Rumusan Masalah

Dari permasalahan yang terjadi dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Apa yang menjadi akar permasalahan yang paling dominan dari terjadinya jenis *defect* terbesar pada produk pipa PE (*Poly Ethylene*) ukuran 20 mm?
2. Bagaimana cara untuk mengurangi jumlah jenis *Bellow Standard/Defect* terbesar pada produk pipa PE (*Poly Ethylene*) ukuran 20 mm ?

## 1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian di PT. Rusli Vinilon Sakti adalah sebagai berikut :

1. Menentukan akar permasalahan yang paling dominan penyebab terjadinya jenis *defect* terbesar pada produk pipa PE (*Poly Ethylene*) ukuran 20 mm.
2. Menentukan cara yang tepat dalam mengurangi jenis *bellow standard/defect* terbesar produk pipa PE (*Poly Ethylene*) ukuran 20mm.

## **1.6 Manfaat Penelitian**

### **1.6.1 Bagi Keilmuan**

1. Dengan hasil penelitian ini diharapkan dapat berguna sebagai referensi untuk penelitian-penelitian selanjutnya.
2. Untuk dapat menambah wawasan keilmuan tentang penelitian-penelitian yang serupa.

### **1.6.2 Bagi Perusahaan**

1. Penelitian ini diharapkan bisa membantu pihak manajemen dalam melakukan pengendalian kualitas terhadap proses produksi diperusahaan.
2. Hasil penelitian ini diharapkan bisa menjadi bahan pertimbangan sebagai masukan untuk perusahaan.

## **1.7 Tempat Penelitian**

Penelitian ini dilakukan di PT. Rsuli Vinilon Sakti yang beralamatkan di Jl. Raya Narogong, KM 15,5 Limus Nunggal, Kec. Cileungsi, Bogor, Jawa Barat.

## **1.8 Metode Penelitian**

Penelitian ini menggunakan beberapa metode, diantaranya adalah :

1. Metode Observasi  
Dengan cara ini penulis mencari data dengan melihat langsung ke lapangan, sehingga data yang dibutuhkan dapat diperoleh secara langsung melalui.
2. Metode Wawancara  
Penulis melakukan wawancara secara langsung dengan karyawan, staff dan orang-orang mengenai data yang diperlukan dalam penelitian ini
3. Metode Studi Literatur  
Penulis mencari data melalui beberapa referensi seperti buku, jurnal, skripsi yang sejenis dan melalui internet.

## **1.9 Sistematika Penulisan**

Untuk mempermudah pembahasan skripsi ini terdiri dari beberapa bab, antara lain :

**BAB I : PENDAHULUAN**

Berisi tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, Tempat dan Waktu penelitian, metode penelitian dan sistematika penulisan.

**BAB II : LANDASAN TEORI**

Berisi tentang teori-teori pendukung yang mendasari penelitian, dan pemecahan yang dibahas meliputi manajemen kualitas.

**BAB III : METODOLOGI PENELITIAN**

Berisi tentang pembahasan metode penelitian yang digunakan dalam penulisan.

**BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Berisi tentang cara pengumpulan data dan cara pengolahan data sehingga data yang tersaji merupakan data yang akurat diolah dengan metode-metode secara keilmuan. Bab ini juga berisi tentang analisa hasil penelitian dan akan mengupas lebih dalam mengenai permasalahan yang ada sehingga mampu menghasilkan solusi yang objektif.

**BAB V : PENUTUP**

Berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilaksanakan di PT. Rusli Vinilon Sakti dan saran untuk melakukan perbaikan.

**DAFTAR PUSTAKA**