

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT. Prakarsa Alam Segar merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri *food & beverage*, Hasil produksi dari PT. Prakarsa Alam Segar ini adalah Mie Sedaap. PT. Prakarsa Alam Segar (PAS) memproduksi mie dengan total produksi 202 ribu ton per tahun. PT. Prakarsa Alam Segar (PAS) berlokasi di Jl. Raya Kaliabang Bungur, Kelurahan Pejuang, Kecamatan Medan Satria, Bekasi, Jawa Barat. Dalam kegiatan usahanya Divisi Noodle, PT. Prakarsa Alam Segar memproduksi jenis mie instan dengan merk dagang Mie Sedaap dan beberapa merk khusus untuk kegiatan tertentu dan ekspor. Sebagai anak usaha Grup Wings, PT. Prakarsa Alam Segar sungguh berani menantang pasar.



Gambar 1.1 Mie Sedaap Cup



Gambar 1.2 Garpu Plastik

Produksi setiap tahunnya terus meningkat, seiring bertambahnya kebutuhan pangan dan permintaan yang terus meningkat tiap bulannya. PT. Prakarsa Alam Segar tidak fokus kepada kualitas mie saja tetapi fokus juga pada setiap komponen produk seperti kemasan mie plastik, kemasan mie *cup* dan juga garpu plastik. Oleh karena itu dalam menjalankan produksinya PT. Prakarsa Alam Segar mengalami kendala dalam pengendalian kualitas. Jumlah *defect* pada produksi garpu plastik yang melebihi batas toleransi harus segera ditindak lanjuti oleh perusahaan.

Jumlah produksi dan jumlah *defect* garpu plastik periode Januari 2022 sampai dengan Juni 2022 dapat dilihat pada tabel 1.1.

Tabel 1.1. Jumlah Produksi dan Presentase Jumlah *Defect* periode Januari 2022 – Juni 2022.

Bulan	Produksi (<i>pcs</i>)	<i>Defect</i> (<i>pcs</i>)	Presentase (%)	Maksimum Defect (%)	Over Defect (%)
Jan'22	584.250	9.120	1,56	1	0,56
Feb'22	564.300	10.260	1,82	1	0,82
Mar'22	706.230	15.960	2,26	1	1,26
Apr'22	1.022.580	19.380	1,90	1	0,90
Mei'22	896.040	15.390	1,72	1	0,72
Jun'22	937.080	13.680	1,46	1	0,46
<i>Average</i>	785.080	13.965	1,79	1	0,79

Sumber : PT PAS (2022)

Dari tabel 1.1. menunjukkan rata-rata persentase *defect* 1,79%, sedangkan toleransi perusahaan adalah 1 % sehingga terjadi *over defect* sebesar 0,79 %. *Over defect* yang terjadi menimbulkan kerugian bagi perusahaan dari segi material, *cost* produksi dan waktu. Berikut adalah data kerugian bahan baku akibat *defect*.

Tabel 1.2. Jumlah kerugian akibat *defect* periode Januari 2022 – Juni 2022.

Bulan	Harga Bahan Baku/Kg (Rp)	Quantity per Box (Kg)	Produksi (box)	Defect (box)	Jumlah Quantity Defect (Kg)	Harga Bahan Baku (Rp)
Jan'22	15.000	8,55	1025	15,50	132,215	1.983.225
Feb'22	15.000	8,55	990	17,88	152,516	2.287.740
Mar'22	15.000	8,55	1239	28,20	240,546	3.608.190
Apr'22	15.000	8,55	1794	34,22	291,896	4.378.440
Mei'22	15.000	8,55	1572	26,51	226,130	3.391.950
Jun'22	15.000	8,55	1644	23,45	200,028	3.000.427
Jumlah Kerugian						18.649.972

Sumber : PT PAS (2022)

Jumlah kerugian yang diakibatkan oleh *defect* pada periode Januari sampai dengan Juni 2022 sebesar Rp. 18.649.972. karena itu PT. Prakarsa Alam Segar harus segera melakukan tindakan untuk mengatasi masalah yang sedang terjadi, Salah satu metode yang digunakan untuk mengetahui tingkat *defect* produk yang dihasilkan oleh perusahaan yakni dengan menggunakan metode *six sigma*.

Six sigma adalah metode meningkatkan produktivitas dan profitabilitas. *Six sigma* adalah penerapan metodik dari alat penyelesaian masalah statistik untuk mengidentifikasi dan mengukur pemborosan dan menunjukkan langkah-langkah perbaikan.

Dalam penerapan *six sigma*, target atas kecacatan atau kegagalan proses dikontrol dalam target 3,4 DPMO (*Defects per Million Opportunities* atau Kegagalan per sejuta kesempatan) yang artinya dalam 1 Juta unit produk yang diproduksi hanya ada 3,4 unit yang cacat. Berarti perusahaan memproduksi produk dengan tingkat kepuasan pelanggan mencapai 99,9997%. Terdapat 5 tahapan yang dipergunakan *Six Sigma* dalam penyelesaian masalah dikenal dengan metode DMAIC (*define, measure, analyze, improve, dan control*).

1.2 Identifikasi Masalah

Penjabaran sebelumnya dalam latar belakang yang sudah disampaikan di atas, maka masalah yang dapat diidentifikasi adalah :

1. Banyaknya produk *defect* periode Januari – Juni 2022 yang melampaui batas maksimum *defect*
2. Belum ada pengendalian untuk mengurangi produk *defect*

1.3 Batasan Masalah

Agar penelitian yang dilaksanakan lebih fokus dan tidak meluas dari pembahasan yang di maksud maka perlu ditentukan pembatasan masalah sehingga tujuan dari penelitian yang dilakukan dapat dicapai. Dalam penulisan skripsi ini penulis membatasi ruang lingkup pada :

1. Objek penelitian ini difokuskan pada produk garpu plastik dengan menggunakan metode six sigma.
2. Objek pengamatan di departemen produksi.

1.4 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Apa faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya masalah pada produk garpu plastik sehingga *defect* meningkat sampai 0,79% ?
2. Bagaimana usulan perbaikan menurunkan jumlah *defect* pada produk garpu plastik dengan metode *six sigma* ?

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan masalah yang telah ditentukan, maka disimpulkan tujuan yang hendak dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Menentukan faktor penyebab terjadinya *defect* pada produk garpu plastik.
2. Mengusulkan perbaikan kualitas untuk menurunkan jumlah *defect* pada produk garpu plastik dengan menggunakan metode *six sigma*.

1.6 Manfaat Penelitian

1. Perusahaan

Diharapkan dapat memberi tambahan informasi dan masukan bagi pengembangan dalam upaya meningkatkan kualitas.

2. Praktisi/mahasiswa

Diharapkan dengan hasil penelitian dapat memberikan masukan yang positif guna mendukung kualitas.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Adapun waktu dan tempat penelitian ini sebagai berikut:

1.7.1 Tempat

Penulis melakukan penelitian di PT. PAS yang berlokasi di Jl. Raya Kaliabang Bungur, Kelurahan Pejuang, Kecamatan Medansatria, Bekasi, Jawa Barat..

1.7.2 Waktu

Waktu Penelitian ini dilaksanakan selama 6 (enam) bulan yang dimulai dari bulan Januari 2022 sampai bulan Juni 2022.

1.8 Metode Penelitian

Adapun metode penulisan skripsi ini sebagai berikut:

1. Metode Observasi

Dilakukan dengan cara mengamati dan menganalisa tentang labelisasi halal serta keamanan pangan terhadap produk biskuit untuk mendapatkan data yang dibutuhkan dalam penelitian ini.

2. Metode Wawancara

Wawancara yang dilakukan penulis kepada instansi perusahaan untuk meyakinkan data yang diperoleh dari hasil observasi.

3. Studi Pustaka

Dilakukan pengumpulan data dan mengutip catatan dari buku, jurnal, dan literatur yang berkaitan dengan penelitian ini.

1.9 Sistematika Penulisan

Secara garis besar isi skripsi adalah sebagai berikut :

BAB 1 : PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, waktu penelitian, metodologi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

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

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini membahas mengenai desain penelitian, metode pengumpulan data dan metode analisis data.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini 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 menghasilkan solusi objektif.

BAB V : PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilaksanakan di PT. PAS dan saran untuk melakukan perbaikan khususnya di proses produksi garpu plastik untuk produk Mie Sedaap cup.

DAFTAR PUSTAKA