

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

Perkembangan teknologi yang semakin cepat memberikan peranan yang sangat penting pada saat ini, ditandai dengan tingkat persaingan dunia industri yang semakin ketat dan semakin beragam. Persaingan tidak dapat dihindari oleh perusahaan, untuk itu perusahaan harus terus mengembangkan produknya dan tetap bertahan dalam persaingan dunia industri. Semakin ketatnya persaingan di dunia industri membuat para produsen harus lebih pandai dalam merencanakan produk yang akan mereka hasilkan, agar tetap mendapat kepercayaan konsumen untuk dapat menguasai pasar. Oleh karena itu perusahaan harus dapat menjalankan strategi yang tepat agar mampu bersaing menghadapi para kompetitor yang muncul.

Industri manufaktur secara umum mempunyai tujuan untuk memproduksi barang secara optimal agar dapat memperoleh keuntungan dan dapat memuaskan keinginan konsumen. Selain itu sebuah industri manufaktur juga ingin agar proses produksinya dapat berjalan secara terus menerus dan semakin maju agar kelangsungan hidup perusahaan semakin terjamin. Salah satu faktor yang harus diperhatikan oleh perusahaan demi tetap bisa bersaing dengan perusahaan lain adalah masalah kualitas produk yang dihasilkan.

Seiring perkembangan teknologi seperti sekarang ini membuat pola pikir konsumen semakin kritis terhadap produk yang mereka inginkan, tidak lagi selalu berpatokan dengan harga yang murah namun lebih cenderung kepada kualitas yang mereka dapatkan. Pengendalian kualitas produk dengan harapan meminimalkan adanya kerusakan terhadap produk selama proses produksi hingga mendekati *zero defect*, untuk mencapainya maka diperlukan perbaikan dan peningkatan kualitas terhadap produk dan proses produksinya yang akan membutuhkan biaya yang tidak sedikit namun tetap harus dilakukan jika ingin menghasilkan produk dengan kualitas baik dan dalam waktu yang relatif singkat. Dengan adanya pengendalian kualitas, perusahaan dapat meningkatkan efektivitas dalam mencegah terjadinya

produk cacat, sehingga dapat menekan terjadinya pemborosan baik dalam material bahan baku maupun tenaga kerja yang akhirnya dapat meningkatkan produktivitas.

Departemen *seasoning powder* yang menjadi tempat penelitian penulis merupakan salah satu departemen yang terdapat di PT. PAS yang bergerak dalam industri manufaktur makanan cepat saji berupa mie instan dan merupakan salah satu perusahaan makanan terbesar di Indonesia. PT. PAS memiliki pasar penjualan produknya diseluruh Indonesia dan sebagian negara dikawasan Asia Tenggara. Karena wilayah pemasaran yang luas maka dituntut untuk memiliki kualitas produk yang baik. Departemen *seasoning powder* merupakan departemen yang memproduksi bumbu *powder* untuk memenuhi kebutuhan dari departemen yang lain sebelum dikemas menjadi satu produk utuh berupa mie instan.

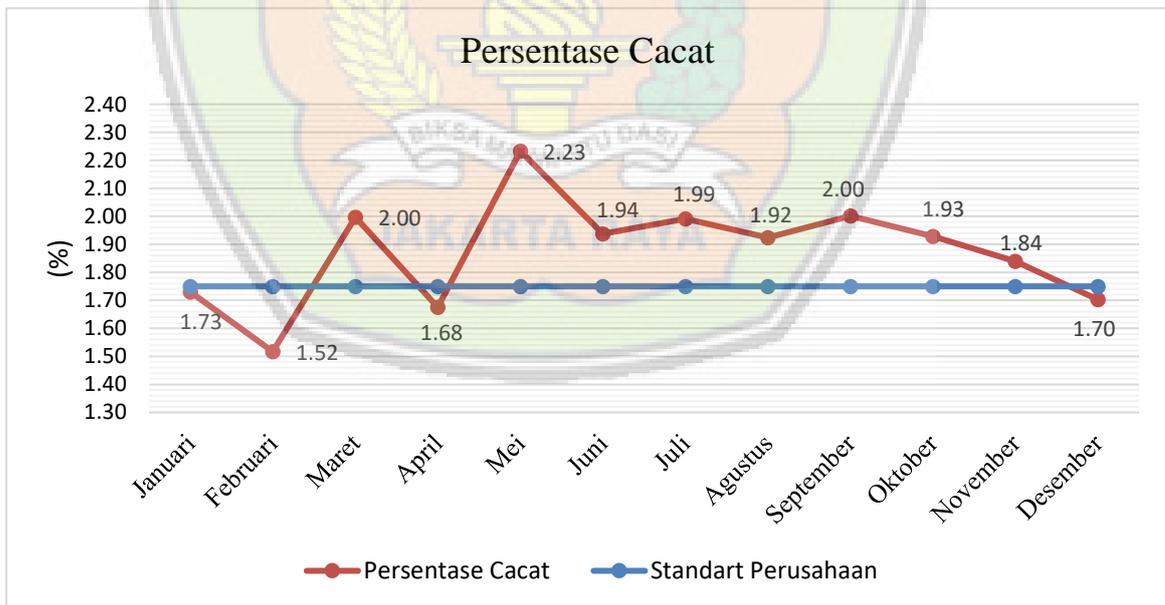
Salah satu metode yang banyak digunakan untuk memperbaiki kualitas adalah metode *Six Sigma* yang merupakan cara pendekatan kualitas terhadap *Total Quality Management* (TQM). *Six Sigma* sebagai salah satu metode baru yang paling populer merupakan salah satu alternatif dalam prinsip-prinsip pengendalian kualitas yang merupakan terobosan dalam bidang manajemen kualitas. *Six Sigma* dapat dijadikan ukuran kinerja sistem industri sebagai patokan suatu perusahaan melakukan peningkatan kualitas dengan terobosan strategi yang aktual, dan dapat juga dipandang sebagai alat pengendalian kualitas yang berfokus pada konsumen dengan memperhatikan kemampuan proses. Pencapaian *Six Sigma* hanya terdapat 3,4 cacat per sejuta kesempatan yang artinya semakin tinggi target sigma yang ingin dicapai maka kinerja sistem industri semakin membaik, namun untuk mencapai target sigma yang tinggi tentunya perlu metode yang sesuai dengan proses apa yang akan dikendalikan kualitasnya dan penerapan yang tepat pada proses-proses yang diprioritaskan untuk segera dilakukan pengendalian demi mencapai hasil yang diinginkan oleh perusahaan. Serta akan meningkatkan kepercayaan konsumen akan kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan.

Berdasarkan hasil survey penelitian dengan pihak perusahaan, selama proses produksi berlangsung ditemukan berbagai macam permasalahan yang berkaitan dengan kualitas produk dan juga tingginya tingkat cacat produk yang menyebabkan *output* produksi berkurang. Permasalahan yang muncul menimbulkan produk cacat dengan berbagai kategori yang nantinya *direject* dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 1.1 Data Jumlah Produksi dan Jumlah Cacat Bulan Januari – Desember  
2018

Periode 2018	Jenis Cacat Powder (Box)				Total Cacat (Box)	Output (Box)	Persentase (%)
	Under	Over	Gembos	Kosong			
Januari	605	193	739	403	1.940	112.142	1,73
Februari	518	213	479	227	1.437	94.731	1,52
Maret	313	160	1.113	96	1.682	84.240	2,00
April	412	154	784	135	1.485	88.649	1,68
Mei	798	196	1.551	226	2.771	124.096	2,23
Juni	380	94	606	97	1.177	60.758	1,94
Juli	931	224	1.063	171	2.389	119.981	1,99
Agustus	427	189	1.025	178	1.819	94.527	1,92
September	513	172	979	119	1.783	89.081	2,00
Oktober	503	218	1.075	91	1.887	97.849	1,93
November	643	245	893	108	1.889	102.663	1,84
Desember	388	185	982	118	1.673	98.242	1,70
TOTAL	6.431	2.243	11.289	1.969	21.932	1.166.959	1,88

Sumber: Dokumentasi PT. PAS (2018)



Gambar 1.1 Grafik Persentase Cacat Bulan Januari – Desember 2018

Sumber: Pengolahan Data (2019)

Berdasarkan data yang diperoleh dapat dilihat jika persentase cacat produk *seasoning powder* selama proses produksi masih terbilang tinggi karena masih banyak yang melebihi batas toleransi standar cacat yang ditetapkan oleh perusahaan sebesar 1,75% dan dari data tersebut angka tertinggi yaitu bulan Mei yang mencapai 2,23%. Angka cacat tersebut seharusnya dapat ditekan melihat terdapat juga cacat produk dengan nilai terkecil yaitu pada bulan Februari dengan persentase cacat 1,52%. Hal ini menunjukkan bahwa upaya perusahaan dalam pengendalian kualitas produk *seasoning powder* belum optimal dilihat dari persentase cacat yang tinggi dan perlu diterapkan metode-metode pengendalian kualitas yang sesuai. Maka perusahaan menargetkan dengan adanya pengendalian kualitas ini dapat menurunkan tingkat cacat mencapai 10.000 box atau bahkan lebih sedikit.

Dari latar belakang yang telah diuraikan maka penulis tertarik untuk membahas masalah tersebut dalam skripsi dengan mengambil judul “Analisis Pengendalian Kualitas *Seasoning Powder* Menggunakan Metode *Six Sigma* di PT PAS”.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Dari penjabaran latar belakang yang sudah disampaikan, maka masalah yang terjadi adalah:

1. Persentase produk cacat selama proses produksi departemen *seasoning powder* melebihi batas standar sebesar 1.75% yang telah ditetapkan oleh perusahaan.
2. Upaya dalam mengatasi terjadinya produk cacat yang ada di departemen *seasoning powder* sampai target 10.000 box atau bahkan lebih sedikit.

## 1.3 Rumusan Masalah

Dari latar belakang yang telah di kemukakan diatas, permasalahan dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Apa akar penyebab utama dari jenis cacat yang mendominasi produk *seasoning powder*?
2. Bagaimana usulan perbaikan yang dilakukan untuk menekan terjadinya cacat produk *seasoning powder* menggunakan metode *Six Sigma*?
3. Berapa nilai *Sigma* setelah dilakukan perbaikan?

#### **1.4 Batasan Masalah**

Batasan-batasan masalah pada penelitian ini dapat dinyatakan sebagai berikut:

1. Produk yang diteliti hanya produk *seasoning powder* di departemen *seasoning powder* PT. PAS.
2. Data yang diambil adalah data cacat produk dan jumlah produksi mulai bulan Januari 2018 sampai dengan bulan Desember 2018.
3. Pengolahan dan analisa yang dilakukan terhadap produk serta teknik pengendalian kualitas yang dilakukan menggunakan metode *Six Sigma*.

#### **1.5 Tujuan Penelitian**

Sesuai dengan rumusan masalah yang telah dikemukakan, maka tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Menentukan akar penyebab utama dari jenis cacat yang mendominasi produk *seasoning powder*.
2. Memberikan usulan perbaikan terhadap kualitas produk *seasoning powder* untuk menurunkan produk cacat dengan menerapkan metode *Six Sigma*.
3. Menghitung nilai *Sigma* setelah dilakukan perbaikan.

#### **1.6 Manfaat Penelitian**

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat khususnya pada perusahaan dan bidang akademis, antara lain:

1. Memberikan bahan masukan dalam penelitian lanjut tentang pengendalian kualitas.
2. Memberikan masukan pada perusahaan dalam melakukan upaya pengendalian kualitas produk.

#### **1.7 Metode Penelitian**

Metode penelitian digunakan untuk menyelesaikan masalah-masalah yang terjadi di tempat penelitian, berikut adalah metode dan jenis data yang digunakan di antaranya:

1. Metode yang digunakan untuk melakukan pengendalian kualitas menggunakan metode *Six Sigma*.
2. Data primer diperoleh dari wawancara secara langsung dengan pihak perusahaan yang dijadikan obyek penelitian.
3. Data sekunder adalah data yang diperoleh dari literatur.

## **1.8 Sistematika Penulisan**

Untuk memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

### **BAB I : Pendahuluan**

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas terdiri dari latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

### **BAB II : Landasan Teori**

Dalam bab ini menyajikan tinjauan pustaka yang berisikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan serta pemecahan masalah.

### **BAB III : Metodologi Penelitian**

Dalam bab ini berisikan tentang bagaimana data penelitian diperoleh serta bagaimana menganalisa data. Oleh karena itu pada bab ini menguraikan tentang lokasi penelitian, teknik pengumpulan data, diagram alir dan analisis.

### **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. Bab ini juga berisi tentang analisa data penelitian dan akan membahas lebih dalam mengenai permasalahan yang ada sehingga mampu menghasilkan solusi objektif.

### **BAB V : Penutup**

Berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilaksanakan dan juga berisi saran untuk melakukan perbaikan.

## **DAFTAR PUSTAKA**