

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam situasi persaingan global yang semakin kompetitif, persoalan kualitas produk menjadi isu sentral bagi setiap perusahaan. Kemampuan perusahaan untuk menyediakan produk berkualitas akan menjadi senjata untuk memenangkan persaingan, karena dengan memberikan produk berkualitas, kepuasan konsumen akan tercapai. Apalagi dengan didukung oleh suatu sistem manajemen perusahaan yang baik, hal ini menuntut perusahaan untuk lebih peka terhadap keinginan pasar, sehingga perusahaan bisa lebih produktif dalam menjalankan proses produksinya.

Permasalahan PT Pabrik Kertas Noree Indonesia untuk menghasilkan produk berkualitas tinggi dalam jumlah besar dan *continue (mass production)*, perusahaan melakukan pengendalian kualitas dengan langkah awal berupa pengidentifikasian kecacatan produk agar dapat mengurangi kesalahan proses seminimal mungkin.

Pada kenyataannya, dalam proses produksi di *paper machine coating* masih terjadi kecacatan yang cukup banyak dengan tingkat kecacatan rata-rata antara 5% - 9% dalam satu bulan produksi. Semua itu biasanya kurang mendapat perhatian serta pengendalian, sehingga menurunkan kualitas produk dan tentu saja merugikan perusahaan. Banyak industri yang melalaikan jumlah kecacatan produk terutama perusahaan yang memproduksi barang. Mereka berpikir bahwa kecacatan yang terjadi hanya kecil namun tidak sadar dari sedikitnya cacat yang terjadi akan mengurangi kualitas dari produk yang dihasilkan. Di dalam memproduksi produk tersebut pihak produksi adalah pihak yang mungkin terkait mengalami kesalahan sehingga menimbulkan cacat. Sehingga dalam hal ini perlu suatu analisa tentang kecacatan yang dapat mengurangi kesalahan-kesalahan seminimal mungkin. *Six sigma* dapat mengidentifikasi masalah

dalam proses produksi dan menguraikan cacat yang membebani dalam hal waktu, uang, pelanggan dan peluang. *Six sigma* dapat digunakan untuk menemukan karakteristik – karakteristik yang penting untuk pelanggan, mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi karakteristik dan mengurangi variasi pada faktor-faktor kunci tersebut.

Meskipun PT Pabrik Kertas Noree Indonesia telah memiliki sertifikasi ISO 9001 : 2008, namun penerapan *six sigma* belum dilakukan secara maksimal untuk itu saya tertarik untuk mengambil judul “Analisa Pengendalian Kualitas Dengan Metode *SIX SIGMA* di PT. PABRIK KERTAS NOREE INDONESIA ”.

Tabel 1.1 Jumlah produksi per kg dan jumlah cacat per kg produk kertas WBS dan GBS periode tahun 2012.

BULAN	PRODUK WBS			PRODUK GBS		
	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH CACAT	PROPORSI CACAT	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH CACAT	PROPORSI CACAT
Januari	51,000	4580	8.98%	277,055	19850	7.16%
Februari	248,387	18450	7.43%	325,044	35650	10.97%
Maret	361,536	25580	7.08%	346,440	32520	9.39%
April	101,108	9250	9.15%	508,241	34800	6.85%
Mei	145,686	11240	7.72%	381,881	24985	6.54%
Juni	494,677	30450	6.16%	237,532	19955	8.40%
Juli	431,425	31250	7.24%	197,788	8550	4.32%
Agustus	354,638	25620	7.22%	76,685	4255	5.55%
September	450,410	32120	7.13%	130,520	8750	6.70%
Oktober	392,020	26650	6.80%	135,860	8540	6.29%
November	184,137	11550	6.27%	531,169	30050	5.66%
Desember	162,626	10980	6.75%	347,815	20585	5.92%
TOTAL	3377650	237720	7.33%	3496030	248490	6.98%

1.2 Perumusan Masalah

1. Bagaimana proses produksi pada *Paper Machine Coating* ?
2. Apa faktor penyebab timbulnya cacat produk pada *Paper Machine Coating* berdasarkan tahapan *six sigma*.
3. Bagaimana cara mengurangi jumlah produk cacat pada *Paper Machine Coating* ?

1.3 Batasan Masalah

Untuk mencapai tujuan yang diinginkan dalam penelitian maka perlu dilakukan pembatasan masalah yang dihadapi, yaitu:

1. Pengamatan dan analisa dibatasi hanya pada produksi WBS (White board sheet) pada *Paper Machine Coating*.
2. Penelitian dilakukan pada PT. Pabrik Kertas Noree Indonesia di bagian *Paper Machine Coating*.
3. Data produksi yang digunakan diambil dari data selama bulan Januari – Desember 2012.
4. Tidak dilakukan analisa biaya dalam proses produksi diasumsikan sudah berjalan normal.

1.4 Tujuan dan Manfaat

Adapun tujuan dan manfaat adalah :

1. Mengetahui proses produksi pada *Paper Machine Coating*.
2. Mengetahui penyebab timbulnya cacat produk pada *Paper Machine Coating* berdasarkan tahapan *six sigma*.
3. Menetapkan solusi yang dapat diambil untuk mengurangi jumlah produk cacat berdasarkan tahapan *six sigma*.

1.5 Metodologi Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan beberapa metode, yaitu :

1. Metode Studi Literatur

Yaitu melakukan pengumpulan data teoritis yang mendukung penulisan dengan cara mencari referensi yang berkaitan dengan isi penulisan dari tugas akhir ini.

2. Metode Observasi

Yaitu penelitian yang dilakukan untuk mendapatkan data informasi dengan melakukan pengamatan langsung terhadap proses produksi di paper machine coating.

1.6 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan dalam penyusunan penelitian ini terdiri dari 5 bab:

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini meliputi latar belakang masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tentang studi kepustakaan yang berhubungan dengan masalah yang diteliti dan dapat digunakan sebagai acuan teori dan dasar dari pemecahan masalah yang dilakukan, yaitu dengan menggunakan Metode *Six sigma*.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisis tentang *flow chart penelitian*, identifikasi masalah, studi pustaka, metode pengumpulan data dan pengolahan data.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi tentang data-data yang diperlukan dalam analisa masalah berupa data primer dan data sekunder yang menggunakan metode *six sigma*.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan yang diperoleh dari hasil pengumpulan data dan pengolahan data, serta saran-saran sebagai bahan pertimbangan perusahaan.

