

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perindustrian yang semakin maju membuat persaingan antar perusahaan semakin ketat. Perusahaan berlomba-lomba memberikan performa terbaiknya untuk menarik minat konsumen untuk membeli. Salah satu bentuk performa yang baik adalah kualitas produk yang baik, pada umumnya konsumen akan berasumsi semakin tinggi harga suatu produk, maka kualitas produk tersebut semakin baik. Akan tetapi bila ternyata produk yang dibeli memiliki kualitas yang buruk, maka konsumen akan kecewa dan ada kemungkinan untuk tidak melakukan pembelian kembali pada produk yang sama. Dengan demikian perusahaan perlu melakukan perbaikan kualitas secara berkelanjutan.

Setiap proses produksi memiliki peluang untuk menghasilkan produk yang tidak sesuai dengan standart yang ditetapkan oleh perusahaan. Produk yang tidak sesuai dengan standart tersebut dapat langsung disalurkan kepasar tetapi harus melalui tahap perbaikan dahulu. Proses perbaikan tersebut menyebabkan biaya baru yang di kategorikan dalam biaya mutu. Perbaikan mutu produksi dengan menekan jumlah *defect* merupakan salah satu langkah penting untuk mencapai tujuan perusahaan karena biaya tersembunyi yang muncul dari adanya *defect* tersebut memiliki dampak yang cukup besar pada finansial perusahaan.

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

Produksi setiap tahunnya terus meningkat, seiring bertambahnya jumlah penduduk, maka kebutuhan pangan dan permintaan yang terus meningkat tiap bulannya, perusahaan ini tidak fokus kepada kualitas mie saja tetapi fokus juga dikemas mienya juga, oleh karena itu dalam menjalankan produksinya perusahaan tersebut mengalami kendala dalam pengendalian kualitas. Jumlah produksi dan jumlah *defect* outhur mie periode Januari 2019 sampai dengan Juni 2019 mengalami peningkatan dapat dilihat pada tabel 1.1.

Tabel 1.1. Jumlah produksi dan jumlah *defect* periode Januari 2019 – Juni 2019.

Bulan	Produksi (pcs)	<i>Defect</i> (pcs)	Persentase (%)	Maksimum <i>Defect</i> (%)	<i>Over Defect</i> (%)
Jan'19	15.724.800	265.256	1,68	1,00	0.68
Feb'19	15.724.800	249.618	1,58	1,00	0.58
Mar'19	15.724.800	226.359	1,43	1,00	0.43
Apr'19	15.724.800	236.985	1,50	1,00	0.50
Mei'19	15.724.800	243.201	1,54	1,00	0.54
Juni'19	15.724.800	225.639	1,43	1,00	0,43
Average	15,724,801	241.176	1,53	1,00	0,53

Sumber : PT. XYZ (2019)

Tabel 1.1. menunjukkan rata-rata persentase *defect* 1,53 %, sedangkan toleransi perusahaan terhadap *defect* adalah 1 % sehingga terjadi *over defect* sebesar 0,53 %, oleh karena itu PT. XYZ 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 melakukan aktivitas pengendalian proses produksi, ternyata masih terjadi kerusakan pada mie produksi perusahaan yang cukup tinggi bahkan melebihi batas toleransi kerusakan produk yang ditetapkan oleh perusahaan. Jenis pengumpulan data yang dilakukan ada beberapa cara yaitu pengamatan dan wawancara, pengumpulan data yang dilakukan ia Jenis-jenis kerusakan yang terjadi pada kemasan mie (*reject*) antara lain yaitu keriput, Tidak lengket dan Tidak putus.

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 sbelumnya dalam latar belakang yang sudah disampaikan diatas maka masalah yang dapat diidentifikasi adalah :

1. Banyaknya kemasan *defect* periode 2018-2019
2. Batas maksimum *Defect* yang melampaui standart

1.3 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Apa faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya masalah pada kemasan mie sedap sehingga *defect* meningkat sampai 0,53 ?
2. Bagaimana usulan perbaikan menurunkan jumlah *defect* pada produk mie sedap dengan metode six sigma ?

1.4 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 kemasan mie sedaap dengan menggunakan metode six sigma.
2. Objek pengamatan di departemen quality.

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 kemasan mie sedaap.
2. Mengusulkan perbaikan kualitas untuk menurunkan jumlah *defect* pada produk mie sedaap 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 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, dan sistematika penelitian.

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. XYZ dan saran untuk melakukan perbaikan khususnya di proses produksi mie sedaap.

DAFTAR PUSTAKA

