

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Globalisasi sangat berpengaruh terhadap arus informasi dan ahli teknologi dan mengubah konsumen menjadi lebih peka terhadap kualitas dan harga suatu produk. Maka dari itu, perusahaan dituntut untuk meningkatkan kualitas produk. Perusahaan harus mampu memanfaatkan peluang dan terus memperbaiki serta memperbarui strategi untuk perkembangan suatu perusahaan. Salah satu konsekuensi logis dari perubahan globalisasi adalah dengan adanya cara pandang dalam pelaksanaan perdagangan internasional yang mengarah pada perdagangan global. Yang mengakibatkan munculnya pasar bebas yang pada gilirannya akan menjadikan meningkatnya persaingan dipasar dan dalam dunia bisnis masalah yang akan dihadapi perusahaan adalah semakin ketatnya persaingan, oleh karena itu perusahaan harus dapat menjalankan strategi bisnisnya dengan tepat agar mampu bertahan menghadapi sebuah persaingan yang terjadi.

Setiap usaha dalam persaingan berkompetisi dengan industri yang sejenis. Supaya dapat memenangkan kompetisi, pelaku bisnis harus memberikan perhatian penuh terhadap kualitas produk. Kualitas sebuah produk mempunyai peran yang penting dalam situasi pemasaran yang bersaing, kualitas produk juga sangat berpengaruh terhadap maju atau tidaknya sebuah perusahaan. Perusahaan tidak hanya memperhatikan kualitas sebuah produk yang dihasilkan oleh perusahaan tetapi juga memperhatikan kualitas dari produk tersebut. Dengan adanya pengendalian kualitas diharapkan oleh perusahaan menghasilkan produk yang memenuhi syarat/ standart yang dibutuhkan sesuai dengan keinginan pelanggan.

Sebuah perusahaan menjadikan pengendalian kualitas sebagai alat untuk strategi yang mempunyai keunggulan bersaing untuk menguasai pasar, karena tidak semua perusahaan mampu untuk mencapai tingkat keunggulan kualitasnya. Perusahaan dituntut untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang sesuai dengan standart perusahaan dan harga yang rendah dengan pengiriman secara tepat waktu.

Salah satu tujuan perusahaan adalah untuk meningkatkan kualitas terutama dari segi kegiatan produksinya. Oleh karena itu, manajer perusahaan dalam mengambil keputusan ditujukan untuk meningkatkan kualitas produk. Strategi bisnis untuk meningkatkan keunggulan bersaing dapat dilakukan melalui usaha peningkatan kualitas dengan cara menganalisis cacat produk.

Proses produksi yang mengutamakan kualitasnya akan menghasilkan sebuah produk yang bebas dari kecacatan. Untuk menghindari pemborosan biaya produksi per unit dan menjadikan harga produk lebih kompetitif perusahaan harus mengutamakan kualitas. Salah satu kegiatan untuk menciptakan kualitas agar sesuai standart perusahaan yaitu melakukan system pengendalian kualitas yang mempunyai tujuan untuk meningkatkan kualitas yang standart. Pengendalian kualitas sangatlah penting bagi perusahaan karena untuk mengetahui terjadinya penyimpangan dalam proses produksi yang akan menimbulkan kecacatan pada produk maka dari itu akan meminimalkan dan mencegah terjadinya kecacatan pada produk sekecil apapun itu. Pada proses produksi sering terjadi beberapa kriteria produk cacat, dengan banyaknya produk yang mengalami kecacatan akan menjadi masalah bagi perusahaan yang perlu diselesaikan secepat mungkin. Jika masalah ini tidak segera teratasi akan menimbulkan dampak kurang baik bagi perusahaan salah satunya adalah kerugian yang akan timbul

diperusahaan tersebut. Maka dari itu perlu dilakukan penelitian untuk memperbaiki atau mengurangi bahkan menghilangkan produk cacat yang terjadi.

Metode yang digunakan untuk mengendalikan kualitas dengan menggunakan six sigma dimana dengan pendekatan tersebut mampu melihat penyimpangan yang akan terjadi di proses produksi maka dari itu diharapkan mampu untuk meminimalkan kecacatan produk sekecil mungkin sampai *zero defect*. Produk cacat merupakan proses produksi yang menghasilkan produk tidak sesuai dengan standart perusahaan yang ditetapkan.

Metode six sigma merupakan pendekatan menyeluruh dalam menyelesaikan permasalahan dan meningkatkan proses melalui DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) menurut (Salomon, Kosasih,& Jap,2017). Metode six sigma adalah teknik atau cara yang terstruktur, efektif dan fokus yang menunjukkan untuk mencapai performansi bisnis yang bebas dari kesalahan diukur dari level sigma. Pengendalian kualitas ini menggunakan metode six sigma merupakan tahapan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, and Control*). Dengan DMAIC perusahaan bisa menaikkan kualitas dalam mencapai target six sigma dengan harapan mampu meminimalkan produk cacat. Six sigma dapat dijadikan ukuran kinerja sistem industri yang memungkinkan perusahaan melakukan peningkatan yang tinggi dengan terobosan strategi yang aktual. Semakin tinggi target sigma yang akan dicapai maka kinerja system industry semakin membaik.

PT. XY merupakan industry tembakau Indonesia dengan produk legendaris atau dikenal dengan " Raja kretek ". Pada proses penggilingan line 03 terdapat 50 karyawan. Proses produksi bekerja selama 8 jam perhari

dari jam 07.00 sampai jam 15.00 WIB. Dari hasil wawancara dan observasi diperusahaan tersebut masih banyak ditemukan produk yang cacat pada proses penggilingan rokok. Terhitung mulai bulan januari 2020 sampai maret 2020 jenis cacat kurang lem diperoleh cacat produk sebanyak 11 %, kertas kotor sebanyak 14 %, gembos sebanyak 2 % dan kertas terlipat sebanyak 7 % dari jumlah produksi 15520000 batang rokok. Kriteria kerusakan produk pada proses penggilingan yaitu kurangnya lem, kertas kotor, gembos karena kurang tembakau, dan kertas terlipat. Dengan semakin banyaknya cacat produk maka berpengaruh pada keuntungan yang didapatkan oleh perusahaan karena biaya yang dikeluarkan akan meningkat. Oleh karena itu dilakukan penelitian untuk mengukur, menganalisis, dan melakukan peningkatan kualitas di PT. XY untuk mengurangi tingkat cacat produk. Penelitian ini penulis akan melakukan analisis kualitas produk dengan pendekatan six sigma melalui tahapan DMAIC untuk mengetahui karakteristik cacat produk yang terjadi dan kinerja proses produksi dalam menghasilkan produk yang sesuai dengan standart perusahaan.

Banyak penelitian mengenai permasalahan dengan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode six sigma karena dengan metode six sigma bisa meminimal cacat produk yang terjadi di sebuah perusahaan. Seperti penelitian yang dilakukan (fitriyeni, juli 2017) dengan menggunakan metode six sigma didapatkan hasil dengan nilai sigma 5,1 termasuk kapasitas sudah terbilang sangat bagus dan dipertahankan sebaik mungkin dan ditingkatkan upaya untuk meminimalisir produk cacat yang nantinya berdampak pada kerugian perusahaan. Hal ini juga dilakukan pada (Tia Atika Putri *1), 2-3 Mei 2019) dan (putry, 2020) dengan metode six sigma perbaikan kualitas produk dapat meningkatkan nilai sigma yang berdampak terhadap penurunan cacat produksi.

Permasalahan yang terjadi didalam perusahaan apakah system pengendalian sudah optimal atau belum. Maka dari itu perlu dilakukan analisa lebih lanjut, maka dari itu tujuan penelitian ini untuk mengetahui system pengendalian kualitas pada perusahaan sudah optimal. Penelitian ini diharapkan untuk dapat memberikan sebuah manfaat yang tidak hanya dirasakan oleh penulis saja tetapi juga dirasakan kepada pihak – pihak yang terkait didalam penelitian baik secara langsung ataupun tidak langsung. Manfaat dari teoritis diharapkan oleh peneliti dapat memberikan pengetahuan bagaimana cara untuk mengendalikan sebuah kualitas dengan menggunakan alat bantu yaitu statistic yang bermanfaat sebagai mengendalikan kerusakan pada produk di perusahaan. Secara praktis penelitian ini memberikan manfaat untuk perusahaan guna memberikan masukan dalam menentukan strategi dalam pengendalian sebuah kualitas yang bisa digunakan perusahaan dimasa yang akan datang dan memberikan tambahan referensi untuk kalangan akademis untuk keperluan penelitian dan studi selanjutnya mengenai permasalahan yang sama. Sehingga penulis dapat memberikan usulan perbaikan dengan cara mengaplikasikan konsep six sigma dengan tahapan DMAIC (*define, measure, analyze, improve, control*).

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, maka rumusan masalah yang terjadi adalah sebagai berikut :

1. Apa penyebab terjadinya cacat produk pada PT. XY di line 03?
2. Bagaimana tahapan – tahapan perbaikan terhadap penyebab produk cacat untuk meminimalisir kecacatan produk pada PT XY di line 03 ?

1.3 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan masalah yang ditemukan, maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengidentifikasi faktor terjadinya kecacatan produk di PT. XY pada line 03.
2. Untuk memberikan usulan perbaikan meminimalisir terhadap penyebab produk cacat di PT.XY line 03.

1.4 Batasan Masalah

Supaya masalah yang dibahas dalam penelitian ini tidak menyimpang, maka perlu dilakukan pembatasan masalah yang diteliti. Adapun pembatasan masalah dalam penelitian ini diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di PT. XY pada line 03
2. Produk yang diteliti di proses penggilingan pada PT. XY line 03
3. Dalam penelitian ini yang digunakan metode six sigma dengan tahapan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*).
4. Dilakukan pengambilan data pada bulan januari sampai maret 2020.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun masalah yang diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1.5.1 Bagi Penulis

1. Menambah pengetahuan dan pengalaman menganalisis pengendalian kualitas produk.
2. Menambah pengetahuan bagi penulis dalam menganalisis pengendalian kualitas produk.
3. Meningkatkan pengetahuan penulis untuk menulis laporan penelitian dalam menganalisis permasalahan tentang pengendalian kualitas produk.

1.5.2 Bagi universitas

1. Sebagai referensi di perpustakaan
2. Sebagai pembanding teori yang di dapat dilapangan

3. Penelitian ini diharapkan dapat dijadikan referensi bagi penelitian selanjutnya.

1.5.3 Bagi perusahaan

1. Perusahaan bisa mendapatkan penghasilan yang meningkat.
2. Perusahaan mendapatkan reputasi di bidang kualitas, memenuhi harapan dan memuaskan pelanggan.
3. Membantu perusahaan untuk senantiasa menyempurnakan kinerja proses produksi yang dihasilkan.

1.6 Asumsi – Asumsi Yang Digunakan

1. Proses produksi penggilingan di PT. XY line 03 berjalan dengan lancar
2. Data yang diperoleh di perusahaan PT. XY line 03 adalah data yang dianggap benar.
3. Pada proses produksi line 03 bisa meminimalisir produk cacat seperti yang sudah ditentukan oleh perusahaan.

1.7 Sistematika Penulisan

Sebagai penelitian laporan sistematika penulisan adalah sebagai berikut :

1. BAB I Pendahuluan

Dalam bab ini berisi tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, manfaat penelitian, asumsi yang digunakan, dan sistematika penulisan.

2. BAB II Kajian Pustaka

Dalam bab ini berisi tentang penguraian kajian teori yang berkaitan dengan pengendalian kualitas dan metode yang digunakan.

3. BAB III Metode Penelitian

Dalam bab ini menjelaskan tentang langkah – langkah dalam analisa. Berisikan tentang sub bab pengendalian kualitas, teknik pengambilan sampel dan metode yang digunakan.

4. BAB IV hasil penelitian dan pembahasan

Dalam bab ini menjelaskan tentang melakukan analisa dan solusi terkait menganalisis pengendalian kualitas produk.

5. BAB V kesimpulan dan saran

Dalam bab ini disimpulkan mengenai hasil dari penelitian serta saran yang bermanfaat bagi penulis.