

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri di Indonesia mengalami pertumbuhan yang sangat pesat hal ini menyebabkan perusahaan harus bersaing secara ketat untuk meningkatkan nilai penjualan. Dalam era globalisasi saat ini konsumen akan lebih selektif dalam memilih produk atau jasa yang dihasilkan oleh sebuah perusahaan, maka dari itu kualitas produk merupakan faktor penting yang mempengaruhi tingkat kepuasan konsumen. Kualitas pada sebuah industri seharusnya tidak hanya ditekankan pada hasil akhirnya saja tetapi juga ketika proses produksi berlangsung (*work in process*), sehingga ketika terjadi adanya produk cacat dapat langsung diperbaiki. Usaha yang dapat dilakukan oleh sebuah perusahaan untuk meminimalkan produk cacat salah satunya adalah dilakukan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas dapat membantu perusahaan meningkatkan dan mempertahankan kualitas produknya. Meskipun proses produksi sudah dilakukan dengan baik, pada kenyataannya seringkali ditemukan ketidaksesuaian antara produk yang dihasilkan dengan yang diharapkan, dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai standar (mengalami kecacatan).

PT XYZ merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri kebutuhan rumah tangga yang beralamatkan di jalan Raya Driyorejo km 22,9 Gresik. Produk yang dihasilkan salah satunya yaitu Pembersih lantai. Macam-macam pembersih lantai antara lain merah, kuning, violet, hijau tua, biru dan hijau muda. Pada masing masing varian tersebut terdapat beberapa netto mulai dari 25ml, 90ml, 400ml, 800ml, 450ml dan 900ml. Untuk menjamin kualitas dari berbagai jenis produk tersebut PT XYZ memiliki seorang QA (Quality Assurance). Quality Assurance ini berperan sebagai seorang analis yang bertugas untuk menganalisa produk dari beberapa parameter yang telah ditetapkan oleh perusahaan seperti viskositas, Ph, fisik, dan mikro. Proses analisa produk dibagi menjadi dua macam yaitu pada produk semi finishing good dan finishing good (produk jadi). Produk semi finishing good merupakan produk yang dihasilkan dari proses masakan per mixer sebelum produk tersebut ditampung pada tangki *storage* yang akan dialirkan untuk proses akhir yaitu packaging, sedangkan finishing good adalah produk jadi yang sudah dalam bentuk kemasan. Apabila pada proses mixer atau semi finishing good produk memiliki standar yang ditetapkan oleh perusahaan maka quality assurance berhak untuk merelease/menstransfer produk tersebut untuk proses

packaging, tetapi apabila dalam proses mixer ditemukan produk yang tidak memenuhi standar dari salah satu parameter maka quality assurance berhak untuk menstop mesin agar tidak terjadi proses packaging. Meskipun sudah dilakukan pengendalian kualitas yang efektif pada produk semi finishing good tetapi realitanya, pada PT. XYZ masih saja ditemukan cacat produk pada produk jadi (*packaging*). Yang terjadi selama ini adalah ketika produk dari semi finishing good telah dilakukan analisa dari parameter yang ditentukan, dan produk tersebut sudah direlease untuk proses packing dan sudah menghasilkan barang jadi namun ketika dilakukan analisa kembali ditemukan produk yang tidak memenuhi standar, dan sampai saat ini belum diketahui penyebab pasti terjadinya *deffect* pada produk jadi tersebut.

Berikut merupakan tabel presentase tingkat kecacatan produk pembersih lantai.

Tabel 1.1 Jumlah *deffect* produk pembersih lantai bulan Maret 2017 Februari 2018

No	Bulan	Jumlah barang jadi	Jumlah deffect
1	Maret	1584	102
2	April	4140	180
3	Mei	1260	0
4	Juni	1824	76
5	Juli	5832	252
6	Agustus	3168	192
7	September	1464	71
8	Oktober	3606	72
9	November	2352	125
10	Desember	1104	28
11	Januari	3396	49
12	Februari	2040	170
JUMLAH		31770	1317

Sumber : Data Perusahaan

Dari data diatas dapat disimpulkan jika jumlah deffect yang terjadi di PT . XYZ masih tergolong tinggi, hal ini dapat dilihat dari data periode bulan Maret 2017 hingga Februari 2018 produk yang mengalami kecacatan sebesar 4,14% hal ini melebihi toleransi yang diberikan oleh perusahaan sebesar 2%. Karena produk yang mengalami kecacatan akan di *recycle* kembali yang akan mempengaruhi kualitas produk tersebut, apabila siklus dan tingkat kecacatan produk tidak diminimalkan maka perusahaan akan mengalami kerugian yang cukup besar. Untuk itu peneliti bermaksud untuk menganalisa penyebab terjadinya deffect dan penyebab – penyebabnya untuk meminimalkan reject pada produk jadi. Penelitian ini dilakukan dengan metode six sigma dengan pendekatan DMAIC. Dengan mengaplikasikan metode Six sigma dengan pendekatan DMAIC ini diharapkan mampu memperbaiki kualitas produk pembersih lantai serta mampu menganalisa penyebab terjadinya reject.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang dibahas dalam penelitian tugas akhir ini yaitu:

1. Apa faktor penyebab kecacatan produk pembersih lantai di PT XYZ
2. Bagaimana solusi perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi produk cacat di PT. XYZ

1.3 Ruang Lingkup Penelitian

Ruang lingkup penelitian terdiri dari dua bagian, yaitu batasan dan asumsi penelitian. Berikut ini adalah penjelasan dari kedua bagian tersebut:

1.3.1 Batasan penelitian yang digunakan antara lain:

1. Fokus penelitian dilakukan pada produk pembersih lantai netto 450ml dan 900ml.
2. Analisa dilakukan dengan metode six sigma dengan pendekatan DMAIC
3. Data yang digunakan untuk keperluan analisa adalah data histori bulan Maret 2017 sampai Februari 2018
4. Penelitian dilakukan pada jenis kecacatan atribut.

1.3.2 Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Sistem Manajerial maupun sistem yang lainnya di dalam perusahaan dianggap dalam keadaan ideal atau baik.

1.4 Tujuan penelitian

Tujuan dari penelitian tugas akhir ini antara lain:

1. Untuk mengetahui penyebab kecacatan produk pembersih lantai di PT XYZ.
2. Untuk mengetahui solusi perbaikan yang dapat dilakukan di PT XYZ.

1.5 Manfaat yang diperoleh dari penelitian ini antara lain:

1. Bagi Pengembangan Ilmu Teknologi
Dapat memberikan suatu karya penelitian yang dapat diterapkan di dunia industri yang sedang berkembang
2. Bagi Praktisi
Dapat dijadikan suatu usulan dalam mengambil keputusan terhadap permasalahan yang berkaitan dengan kecacatan produk.

1.6 Sistematika Penulisan

Pada penelitian ini dituliskan dengan sistematika sebagai berikut:

Bab 1 PENDAHULUAN

Bab 1 Pendahuluan ini dibahas mengenai latar belakang, perumusan masalah yang akan diangkat pada penelitian ini, tujuan dari latar belakangnya penelitian ini, manfaat yang akan didapat pada penelitian, serta ruang lingkup dalam penelitian ini.

Bab 2 TINJAUAN PUSTAKA

Bab 2 Tinjauan Pustaka ini dibahas mengenai penjelasan mengenai teori dan metode yang digunakan sebagai dasar yang kuat bagi penulis dalam melakukan penelitian ini. Teori dan metode yang digunakan antara lain berasal dari sumber seperti buku, jurnal, artikel, serta studi terhadap penelitian terdahulu dengan topik utama.

Bab 3 METODOLOGI PENELITIAN

Bab 3 Metodologi Penelitian ini akan diberikan gambaran kerangka berpikir dalam pelaksanaan penelitian dan penjelasan mengenai bagaimana cara atau langkah pengerjaan penelitian.

Bab 4 PENGUMPULAN, PENGOLAHAN DAN ANALISIS

Bab 4 Pengumpulan, Pengolahan dan Analisa ini akan menyajikan data-data yang diperoleh dari perusahaan. Lalu dilakukan pengolahan data serta analisis hasil pengolahan data.

Bab 5 PENUTUP

Bab 5 Penutup ini akan dijelaskan mengenai kesimpulan dan saran terkait penelitian yang telah dilakukan.