

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dalam dunia industri saat ini mengalami kemajuan yang sangat pesat, sehingga kebutuhan yang diperlukan juga meningkat, apalagi masyarakat di era seperti sekarang ini yang semakin kritis dalam hal menilai dan memilih suatu produk yang mengakibatkan persaingan antar perusahaan semakin kompetitif dalam lingkup produk sejenis. Dengan demikian perusahaan harus bisa memenuhi permintaan pelanggan agar dapat bertahan pangsa pasar dan juga untuk menghindari terjadinya penurunan aktifitas yang dapat menghambat perkembangan dari perusahaan. Maka dari itu perusahaan harus memikirkan cara atau strategi agar dapat bersaing dengan perusahaan lain.

Salah satu hal yang paling penting untuk di perhatikan perusahaan yaitu tentang kualitas produk yang dihasilkan, karna pelanggan pasti akan memilih produk yang memiliki kualitas yang baik. Menurut Goetsch & Davis dalam Tjiptono & Chandra (2016) menyatakan bahwa kualitas sebagai kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, sumber daya manusia, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan. Sehingga ketika terjadi ketidaksesuaian terhadap salah satu dari hal tersebut maka akan berpengaruh terhadap kelangsungan produk tersebut, ketidaksesuaian tersebut biasa digambarkan sebagai cacat produk. Dalam prosesnya produksi tidak akan lepas dari kecacatan produk, dikarenakan hal tersebut mustahil untuk diatasi sepenuhnya maka perusahaan hanya bisa meminimalisir dan menguranginya.

Strategi yang tepat perlu untuk diterapkan perusahaan agar dapat menghasilkan produk yang lebih baik. Agar dapat menghasilkan produk yang memiliki kualitas baik maka di butuhkan upaya perbaikan secara terus menerus terhadap produk tersebut. Cara untuk menghasilkan kualitas yang sesuai spesifikasi dan standar yang diinginkan yaitu dengan menerapkan

sistem pengendalian kualitas yang tepat dan sesuai guna membantu perusahaan dalam upaya meningkatkan kualitas produk. PT. JADIMAS PLASTINDO merupakan salah satu perusahaan yang berkecimpung pada pembuatan karung plastik dan untuk saat ini berfokus pada karung yang digunakan untuk pupuk seperti NPK phonska, SP-36, dan KCL. Dalam memproduksi karung plastik perusahaan menerapkan sistem produksi make to order. Sehingga setiap harinya jumlah karung plastik yang diproduksi oleh perusahaan tidak sama. Karung plastik yang diproduksi perusahaan memiliki berbagai ukuran yang berbeda-beda dan disesuaikan dengan permintaan dari pelanggan. Perusahaan selalu melakukan pengawasan terkait proses produksi dan produk yang dihasilkan. Pengawasan yang dilakukan perusahaan meliputi inspeksi produk pada masing-masing work station yang ada serta pengawasan terkait produk jadi yang akan dikirim ke pelanggan. Dalam pembuatan karung plastik bahan yang dibutuhkan salah satunya adalah PP (polypropylene) dan harga dari bahan tersebut terbilang mahal maka dari itu ketika ada kesalahan atau kecacatan pada produk maka perusahaan akan mengalami kerugian.

Faktor-faktor yang mengakibatkan kecacatan produk dapat disebabkan oleh kelalaian operator, kendala pada mesin dan metode kerja yang tidak sesuai. Jenis-jenis dari kecacatan produk tersebut seperti miringnya jahitan, miss print, lebar lipatan yang tidak sesuai, Anyaman yang renggang, dan Anyaman berlubang pada karung plastik. Jumlah produksi juga berpengaruh terhadap kinerja karyawan sehingga mengakibatkan adanya kecacatan pada produk, dikarenakan semakin lama produksi yang dilakukan semakin turun juga fokus karyawan dalam melakukan pekerjaannya. Adapun pada penelitian ini dibatasi hanya pada cacat anyaman rengang dan anyaman berlubang karna dua hal tersebut memiliki nilai prosentase kecacatan terbesar. Dengan uraian yang sudah dipaparkan diatas, maka dapat ditarik kesimpulan bahwa masalah pengendalian kualitas terhadap kualitas produk yang dihasilkan oleh

perusahaan merupakan hal yang penting dan membutuhkan kajian yang lebih lanjut.

Oleh karena itu penulis menganggap penelitian tentang pengendalian kualitas ini sangat penting guna membantu perusahaan untuk memiliki daya saing dengan produk perusahaan lain. Dalam hal ini bentuk penelitian tentang analisa pengendalian kualitas karung plastik dengan menggunakan metode six sigma. Pada penelitian ini penulis mengimplementasi dengan metode Six Sigma. Wahyuni, dkk. (2016) menyatakan bahwa six sigma merupakan salah satu alat untuk melakukan pengendalian kualitas dengan mengetahui tingkat kecacatan sehingga dapat dirumuskan langkah perbaikan melalui metode six sigma. Metode six sigma ini merupakan salah satu alternatif dalam pengendalian kualitas dengan usaha dalam jangka waktu lama dan terus menerus. Terdapat keuntungan yang diperoleh oleh perusahaan apabila menerapkan metode six sigma yaitu dapat meminimasi biaya, mengoptimalkan kualitas dari produk, meingkatkan dan memperbaiki produktivitas serta menciptakan kepuasan pelanggan. Six sigma memiliki beberapa tahapan yaitu Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control (DMAIC). Pada tahap analysis menggunakan diagram pareto dan fish bond. Menurut Heizer dan render (2014), Diagram pareto adalah sebuah metode untuk mengelola kesalahan, masalah atas kecacatan untuk membantu memusatkan perhatian pada usaha penyelesaian masalah. Sedangkan menurut A. Vandy Pramujaya (2019), fishbone diagram merupakan suatu metode analisis yang digunakan untuk mengidentifikasi masalah kualitas dan check point yang meliputi empat jenis bahan atau peralatan, tenaga kerja dan metode. Alasan yang terkait dengan setiap kategori terkadang terikat pada branch bone yang berbeda di sepanjang proses curah pendapat. Dengan penelitian ini diharapkan dapat memberikan rekomendasi perbaikan sebagai upaya untuk mengurangi produk cacat pada produksi karung plastik.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka rumusan masalah dari penelitian ini sebagai berikut :

1. Apa saja faktor-faktor penyebab dari kecacatan produk karung plastik yang dapat mempengaruhi kualitas karung tersebut ?
2. Bagaimana hubungan antara jumlah produksi terhadap jumlah cacat Anyaman yang renggang, dan Anyaman berlubang pada produksi karung plastik ?
3. Bagaimana usulan perbaikan yang dapat dilakukan sebagai upaya untuk mengurangi produk cacat pada proses produksi karung plastik ?

1.3 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Penelitian berfokus pada analisis pengendalian kualitas produk yang cacat dengan menggunakan metode DMAIC.
2. Penelitian dilakukan guna menemukan faktor penyebab kecacatan yang paling tinggi.
3. Penelitian ini memiliki batasan hanya pada pembahasan tentang produk cacat pada karung plastik, tepatnya pada Anyaman yang renggang, dan Anyaman berlubang.

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan tertinggi agar dapat dilakukan perbaikan.
2. Menganalisis hubungan antara Anyaman yang renggang, dan Anyaman berlubang terhadap kualitas produksi dengan menggunakan metode DMAIC.
3. Mengurangi faktor penyebab kecacatan produk sehingga perusahaan tidak mengalami kerugian.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dicapai dalam melakukan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Informasi bagi perusahaan agar dapat mengurangi produk cacat dan menghasilkan produk yang lebih baik.
2. Mahasiswa dapat menerapkan ilmu pengetahuan yang telah dipelajari selama kuliah dalam penelitian ini serta menambah keterampilan dalam menganalisis dan memecahkan permasalahan nyata yang ada dilapangan.