

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada era globalisasi modern saat ini, bisnis tidak dapat terhindarkan dari adanya persaingan, dimana persaingan merupakan suatu hal wajar yang sudah sering kali dijumpai. Tidak ada satu pun produk dan jasa yang ditawarkan tanpa melewati arena persaingan. Persaingan di dunia industri yang semakin ketat ini mutlak diperlukan strategi yang handal dan bagus agar produk memiliki keunggulan. Permintaan konsumen terhadap mutu produk disertai dengan meningkatnya jumlah permintaan produk, menyebabkan daya saing setiap usaha tidak lagi ditentukan oleh rendahnya biaya yang dikeluarkan, tetapi juga ditentukan melalui peningkatan kualitas.

Peningkatan kualitas ini sendiri dapat memberikan dampak yang besar bagi produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Pengendalian kualitas merupakan salah satu cara untuk meningkatkan kualitas produk serta membuat produk yang dihasilkan memiliki daya saing. Kualitas produk semata-mata ditentukan oleh konsumen sehingga kepuasan konsumen hanya dapat dicapai dengan memberikan kualitas yang baik. Masalah kualitas merupakan suatu hal yang sangat penting bagi perusahaan, sebagaimana diketahui bahwa kualitas ikut menentukan perkembangan suatu perusahaan baik itu perusahaan dalam skala kecil, menengah, maupun perusahaan berskala besar. Oleh karena itu, kualitas suatu produk tidak boleh sampai terabaikan oleh perusahaan.

Menurut Wignjosoebroto (2003) Pengendalian kualitas adalah suatu sistem verifikasi dan penjagaan / perawatan dari suatu tingkatan / derajat kualitas produk atau proses yang dikehendaki dengan cara perencanaan yang seksama, pemakaian peralatan yang sesuai, inspeksi yang terus menerus. Dengan demikian hasil yang diperoleh dari kegiatan pengendalian kualitas ini benar-benar dapat meningkatkan kualitas dari suatu produk serta memenuhi standar-standar yang telah direncanakan / ditetapkan oleh pelanggan.

CV. Eka Jaya merupakan perusahaan yang memproduksi tali rafia. Proses produksi tali rafia pada perusahaan CV. Eka Jaya masih belum terstandarisasi, yang artinya bahwa semua proses produksi masih dilakukan secara tradisional dan berdasarkan atas pengalaman pemilik saja. Akibatnya bila dilihat dalam proses produksi, perusahaan seringkali menghasilkan cacat produk.

Adanya tali rafia yang cacat tersebut sangat berpengaruh terhadap proses produksi secara keseluruhan sebab memerlukan tambahan waktu untuk melakukan pengerjaan ulang produk serta keuntungan yang didapat perusahaan kurang maksimal. Hal ini merupakan pemborosan karena tidak efisiennya penggunaan faktor-faktor produksi yang ada, seperti sumber daya manusia, mesin, atau peralatan dan bahan baku. Selama ini perusahaan berusaha meminimalkan biaya dari produk cacat dengan cara menjual produk cacat tersebut dengan harga dibawah pasar atau dengan melakukan pengerjaan ulang produk yang masih bisa di proses ulang. Berikut gambaran alur proses produksi tali rafia :



Gambar 1.1 Gambaran Alur Proses Produksi Tali Rafia

Sumber : CV Eka Jaya

Berdasarkan pengamatan dan wawancara kepada pemilik, permasalahan di CV. Eka Jaya adalah tingginya tingkat defect yang terjadi pada proses pembuatan tali rafia bulan September – November 2017 akan dijelaskan pada tabel 1.1 sebagai berikut :

Tabel 1.1 Data Produksi dan Defect CV. Eka Jaya

Bulan	Produksi (kg)	Cacat			
		Tebal tipis (kg)	Bergelembung (kg)	Menggumpal (kg)	Bergaris (kg)
September	3396	156	97	65	45
Oktober	3627	162	86	71	63
November	3596	168	92	86	39
Presentase		13,78 %	7,81 %	6,29 %	4,16%

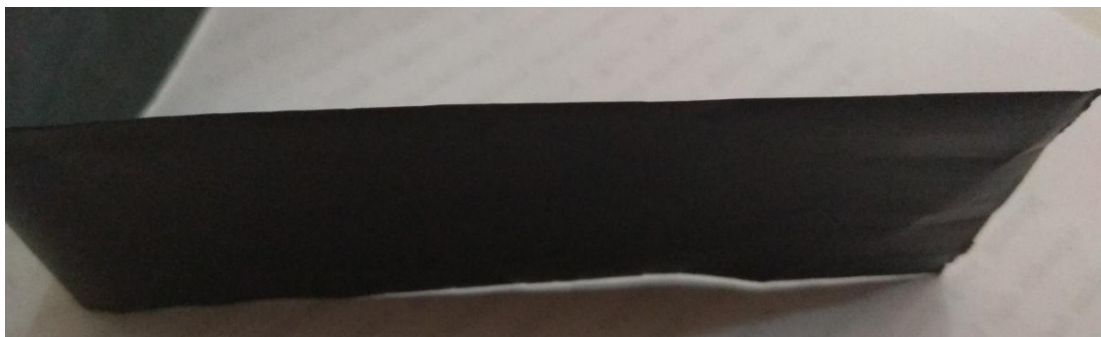
Sumber : CV. Eka Jaya

Berdasarkan tabel 1.1 terjadi produk cacat terbesar pada tali rafia yang mudah putus. Sehingga diperlukan perbaikan agar tingkat cacat produk tali rafia mengalami penurunan. Permasalahan yang sering dihadapi oleh CV. Eka Jaya adalah adanya beberapa jenis cacat yang terjadi akibat pelaksanaan proses produksi yang kurang tepat pada produksi tali rafia terutama tebal tipisnya tali rafia.

Kecacatan yang terjadi dalam proses produksi perusahaan dapat digolongkan menjadi 4 kategori, yaitu :

a. Cacat Tebal Tipis.

Cacat tebal tipis memiliki persentase sebesar 13,78% dengan karakteristik tali terlalu tegang atau keras, rapuh, terdapat gumpalan kecil pada tali yang mengakibatkan tali mudah putus pada saat penggulangan. Jenis cacat ini tergolong tidak laku di pasaran.



Gambar 1.2 Cacat Tebal Tipis

Sumber : CV. Eka Jaya,

b. Cacat Bergelembung.

Cacat bergelembung memiliki persentase sebesar 7,81% dengan karakteristik terdapat gumpalan pada permukaan tali serta permukaan bergelombang. Jenis cacat ini juga tergolong tidak laku di pasaran.



Gambar 1.3 Bergelembung

Sumber : CV. Eka Jaya

c. Cacat Menggumpal.

Cacat menggumpal memiliki persentase sebesar 6,29% dengan karakteristik tali bertekstur plastik dan keras. Jenis cacat ini masih dapat

dilakukan pengolahan ulang.

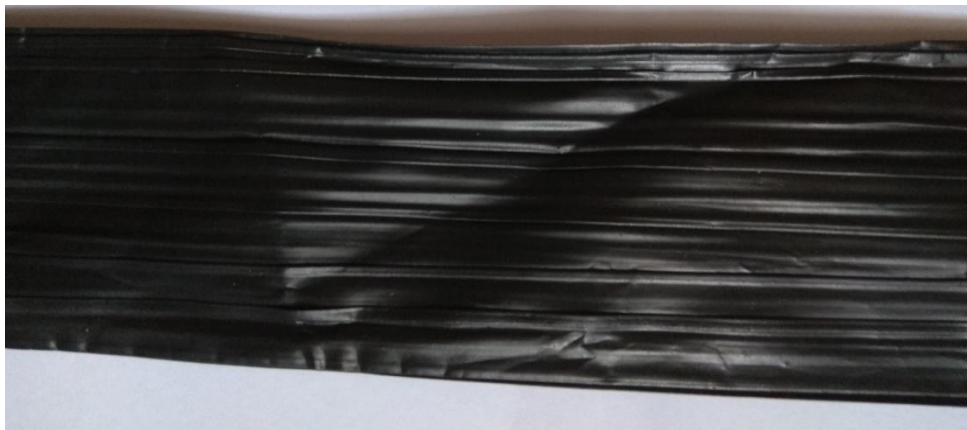


Gambar 1.4 Cacat Menggumpal

Sumber : CV. Eka Jaya

d. Cacat Bergaris.

Cacat bergaris tidak sama memiliki persentase sebesar 4,16% dengan karakteristik tali adalah bentuk tali yang tidak beraturan, ada yang tipis dan ada yang tebal. Jenis cacat ini masih dapat dilakukan pengolahan ulang.



Gambar 1.4 Cacat Bergaris

Sumber : CV. Eka Jaya

Untuk itu Six sigma paling tepat didefinisikan sebagai metode peningkatan

proses bisnis yang bertujuan untuk menemukan dan mengurangi faktor-faktor penyebab kecacatan dan kesalahan, mengurangi waktu siklus dan biaya operasi, meningkatkan produktifitas, memenuhi kebutuhan pelanggan dengan lebih baik, mencapai tingkat pendayagunaan asset yang lebih tinggi, serta mendapatkan imbal hasil atas investasi yang lebih baik dari segi produksi maupun pelayanan.

Metode ini disusun berdasarkan sebuah metodologi penyelesaian yang sederhana – DMAIC, yang merupakan singkatan dari define (merumuskan), measure (mengukur), analyze (menganalisa), improve (meningkatkan/memperbaiki), dan control (mengendalikan) yang menggabungkan bermacam-macam perangkat statistic serta pendekatan perbaikan proses lainnya. Dengan demikian diharapkan penelitian menggunakan metode DMAIC ini mampu meningkatkan kualitas produk dan menekan jumlah cacat produk seminimal mungkin.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang permasalahan, maka yang menjadi permasalahan pada CV. Eka Jaya yaitu masih terdapatnya produk cacat(*defect*), yang terjadi karena ketidak mampuan proses dalam memenuhi spesifikasi standart kualitas produk. Jika permasalahan ini tidak segera diatasi, maka akan mengakibatkan biaya produksi menjadi tinggi karena proses pengerjaan ulang(*rework*), dan tidak terpenuhinya kepuasan konsumen. Untuk memecahkan masalah tersebut, terdapat beberapa hal yang perlu dirumuskan dalam penelitian ini yaitu:

1. Berapa nilai *Defect Per Million Opportunity*(DPMO) dan sigma level?
2. Faktor-faktor apa penyebab kecacatan(*defect*)?
3. Bagaimana usulan rancangan perbaikan yang akan digunakan dalam mengurangi kecacatan produk tali rafia?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah disebutkan diatas maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Menghitung nilai *Defect Per Milion Oportunity*(DPMO) dan sigma level.
2. Untuk mengetahui Faktor-faktor apa yang menyebabkan terjadinya cacat(*defect*) pada produk tali rafia.
3. Membuat Usulan perbaikan dan rancangan yang diharapkan mampu mengurangi jumlah produk *defect* yang diproduksi pada waktu tertentu.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diambil dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui permasalahan yang timbul pada proses produksi tali rafia yang dihasilkan oleh CV. Eka Jaya yaitu jenis cacat beserta jumlahnya.
2. Dapat dijadikan sebagai pertimbangan perusahaan dalam pelaksanaan pengendalian cacat terhadap produk tali rafia yang diproduksi.
3. Mengetahui penyebab cacat dari proses produksi tali rafia sehingga dapat dijadikan sebagai sumber informasi untuk mengurangi tingkat cacat yang terjadi.

1.5 Batasan Masalah

Dalam menghindari penyimpangan dari tujuan penelitian dan pembahasan masalah yang terlalu luas, maka perlu di lakukan pembatasan masalah sebagai berikut

1. Data yang diambil adalah historis perusahaan mulai bulan September s/d November 2017.
2. Penggunaan metodenya hanya sampai diaplikasikan pada metode DMAI. Tahap *improvement* hanya diberikan usulan dan untuk tahap *control* hanya membandingkan data produksi dan defect dalam 7hari karena keterbatasan waktu dalam penelitian.
3. Tindakan perbaikan yang dilakukan hanya sebatas rekomendasi..

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Proses produksi berjalan dengan lancar (normal).
2. Selama melakukan penelitian tidak terjadi perubahan proses produksi, mesin kerja dan teknologi yang digunakan perusahaan.
3. Pengadaan bahan baku dan material berjalan lancar.
4. Kondisi mesin pada saat proses produksi dalam kondisi baik.

1.7 Sistematika Penelitian

Dalam penyusunan skripsi ini terdiri dari enam bab dimana setiap bab memiliki keterkaitan dengan bab selanjutnya. Adapun sistematika penyusunan skripsi yang dimaksud adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini penulis membahas mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi - asumsi, dan sistematika penyusunan laporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini penulis membahas mengenai konsep - konsep dan teori - teori dasar yang mendukung dan mendasari metode - metode yang dipakai dalam memecahkan masalah yang dibahas.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini dijelaskan tentang tahap – tahap yang akan digunakan dalam melakukan penelitian dimulai dari identifikasi masalah sampai dengan kesimpulan atau usulan terhadap objek penelitian. Metodologi ini berguna sebagai panduan dalam melakukan penelitian sehingga penelitian berjalan secara sistematis dan sesuai dengan tujuan penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisi tentang pengumpulan data – data yang diperlukan untuk pengolahan data selanjutnya. Data yang diperlukan adalah data jenis cacat, data jumlah cacat, data proses produksi, data penyebab cacat, dll.

BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI

Bab ini berisi tentang analisa – analisa penyelesaian permasalahan dalam perusahaan dengan memakai data – data yang telah diolah sebagai tujuan untuk pemecahan masalah dengan menggunakan landasan teori yang dipakai. Menyajikan hasil – hasil yang telah dicapai dalam proses penelitian yang telah dilakukan sebelumnya.

BAB VI PENUTUP

Pada bab ini berisikan tentang kesimpulan yang diambil berdasarkan hasil penelitian dan saran – saran yang dapat dijadikan masukan bagi perusahaan, penelitian selanjutnya dan bagi pembaca sesuai dengan hasil yang diperoleh dari penelitian yang telah dilakukan.