

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Salah satu jaminan yang harus dipenuhi dari perusahaan ke pelanggan adalah produk yang berkualitas. Kualitas menurut Goetsch Davis (Tjipto F. and A. Diana, 2001) merupakan suatu kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, manusia, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan. Namun demikian perusahaan tidak akan dapat mengembangkan ukuran yang memadai sampai perusahaan tersebut memiliki persyaratan yang jelas dan spesifik.

PT. Anugerah Putra Sanjaya adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur olahan kayu yang merupakan perusahaan yang memproduksi produknya berdasarkan permintaan pelanggan. Order yang dilakukan oleh pelanggan menekankan pada tingkat kualitas yang sesuai dengan kesepakatan awal, yaitu kualitas warna maupun dimensi dari produk itu sendiri. Seiring dengan semakin ketatnya persaingan dalam dunia industri, mendorong perusahaan untuk meningkatkan daya saing perusahaan terhadap kompetitor. Perusahaan dituntut untuk lebih produktif dan efisien. Untuk mewujudkan produk yang berkualitas bagus serta memiliki karakteristik sesuai keinginan dan kebutuhan konsumen, Perusahaan ini memproduksi bahan olahan kayu yang menggunakan bahan baku utama berupa kayu merbau, kemudian diolah menjadi beberapa produk diantaranya produk Merbau e2e, Merbau e4e, dan Finger Joint laminating. Fokus pengamatan pada penelitian ini adalah pada produk Finger Joint Laminating. Selain sebagai produk unggulan Finger Joint Laminating juga memiliki tingkat kecacatan yang tinggi. Finger joint merupakan produk yang memiliki berupa papan lebar dengan unsur penyusunannya terdiri dari potongan – potongan kecil sisa potongan kayu dari produk utama yang kemudian disambungkan menurut panjang dan lebar menjadi satu dengan bantuan perekat. Berikut ini dapat dilihat pada tabel 1.1 data produksi bulan September – November 2017

Tabel 1.1 Jumlah Produksi Finger Joint Laminating 2017

No	Bulan Produksi	Jumlah Produksi (pcs)
1	September	6.847
2	Oktober	7.012
3	November	6.838

Sumber : PT. Anugerah Putra Sanjaya

Pada tabel 1.1 Jumlah produksi dibulan September jumlah produksi sebanyak 6.847, bulan Oktober 7.012, dan bulan November 6.838. Berdasarkan hasil brainstorming dengan pihak perusahaan di bagian kepala produksi, sering terjadi kecacatan pada produk Finger Joint Laminating, antara lain dapat dilihat pada gambar 1.1 berikut ini



Gambar 1.1 *Defect* Sambungan Renggang, Pecah, Warna Tidak Sama

Pada gambar diatas dapat dilihat defect dari sambungan renggang, pecah, warna tidak sama yang sering terjadi pada proses produksi Finger Joint Laminating. Berdasarkan kondisi dan tujuan yang ingin dicapai oleh perusahaan, maka bagaimana upaya menurunkan kecacatan (*defect*) pada produk finger joint dengan menggunakan tool – tool yang ada pada metode DMAIC dari Six Sigma sehingga penulis dapat melakukan *improvement* atau perbaikan untuk mengurangi *defect* yang terjadi pada produk Finger Joint Laminating.

1.2 Perumusan Masalah

Sesuai uraian latar belakang masalah maka dapat dirumuskan permasalahan sebagai berikut:

1. jenis *defect* apa saja yang terjadi pada proses produksi *Finger Joint Laminating*.
2. Faktor – faktor apa saja yang menjadi penyebab terjadinya *defect*.

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yaitu sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi jenis *defect*.
2. Mengidentifikasi hal – hal yang menyebabkan terjadinya *defect* pada produk *Finger Joint Laminating*.
3. Memberikan rekomendasi perbaikan (*improvement*) terhadap proses produksi *Finger Joint Laminating*.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diambil dari penelitian ini, adalah sebagai berikut:

1. Memberikan informasi pada perusahaan penyebab – penyebab terjadinya *defect* pada produk *Finger Joint laminating* yang mengakibatkan menurunnya kualitas.
2. Dapat memberikan laporan secara detail mengenai perbaikan kualitas yang harus dilakukan pada proses produksi.

1.5 Batasan Penelitian

Adapun batasan yang di lakukan dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Tahapan penelitian ini menggunakan siklus DMAI (Define, Measure, Analyze, Improve) yang dilakukan untuk melakukan perbaikan kualitas *Finger Joint Laminating* pada perusahaan PT. Anugerah Putra

Sanjaya. Tahapan Control tidak dilakukan pada penelitian ini karena penelitian yang dilakukan hanya sampai sebatas usulan saja.

2. *Analisa, Improvement* hanya di lakukan pada proses 3 jenis *defect* terkritis.
3. Penelitian ini tidak membahas biaya (Sesuai dengan kesepakatan manajemen perusahaan).

1.6 Asumsi

1. Tidak ada alur perubahan sistem produksi saat penelitian.
2. Tidak ada penambahan alat atau mesin produksi saat penelitian.
3. Proses produksi masih terus berlangsung.
4. Mesin yang di gunakan tidak mengalami kerusakan atau gangguan pada saat proses produksi
5. Data yang diambil dianggap telah *representative* dalam mewakili keseluruhan kondisi sebenarnya.

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini diuraikan mengenai latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, asumsi yang digunakan, dan manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang teori-teori yang relevan dan sesuai dengan topik penelitian yang dilakukan serta teori tentang metode yang digunakan.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini membahas metodologi penelitian yang dirancang untuk memberikan gambaran menyeluruh tentang kegiatan penelitian tugas akhir ini. Dari langkah-langkah dan formulasi yang digunakan diharapkan dapat memberikan usulan sehingga tujuan akhir dari penelitian dapat tercapai.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini di jelaskan mengenai tahap dalam pengumpulan dan pengolahan data yang tercakup dari tahapan DMAI. Setelah itu data – data di kumpulkan maka akan dilakukan pengolahan data dengan mengaplikasikan teori atau *tools* yang akan di gunakan.

BAB V : ANALISIS DAN INTERPRESTASI

Pada bab ini berisi tentang uraian data yang di perlukan untuk langkah DMAI stelah proses pengumpulan dan pengolahan data yaitu tahap *define, measure, analyze* dan *improve*. Tiap uraian data yang di hasilkan akan di bahas secara terperinci yang kemudian di lanjutkan dengan melakukan perencanaan atau rekomendasi perbaikan dari proses produksi.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini merupakan bab terakhir laporan penelitian tugas akhir yang berisi kesimpulan secara umum dari hasil – hasil penelitian yang telah di lakukan dan saran yang di berikan untuk pengembangan penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN