

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada era globalisasi saat ini perkembangan dan kemajuan di bidang teknologi industri dan kegiatan bisnis serta banyaknya produk yang ada dipasaran mengakibatkan tingkat persaingan yang semakin tinggi, ditambah lagi dengan kondisi masyarakat yang semakin kritis dalam penggunaan atau pemilihan suatu produk. Saat ini masyarakat tidak hanya melihat produk yang mereka konsumsi dari bentuk fisik saja melainkan juga mutu atau kualitas dari suatu produk, bahkan sebagian besar dari konsumen menganggap kualitas merupakan salah satu faktor dasar akan produk atau jasa yang akan mereka gunakan.

Untuk menghadapi persaingan didunia industri yang semakin ketat ini sangat diperlukan sebuah strategi yang baik dan fleksibel agar produk memiliki sebuah keunggulan. Pada dasarnya semakin banyak persaingan maka semakin banyak pula pilihan bagi konsumen untuk dapat memilih produk yang sesuai dengan apa yang diharapkan. Maka dari itu konsumen akan lebih pintar dan cermat dalam menghadapi munculnya produk-produk baru.

Sehingga dalam perancangan produk harus selalu dilakukan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas merupakan suatu strategi untuk meningkatkan kualitas produk agar memiliki daya saing yang tinggi. Permasalahan kualitas telah mengarah pada strategi perusahaan secara menyeluruh dalam rangka untuk memiliki daya saing dan bertahan terhadap persaingan global dengan produk perusahaan lain. Kualitas dapat diartikan sebagai tingkat atau ukuran kesesuaian suatu produk dengan pemakainya, dalam arti sempit kualitas diartikan sebagai tingkat kesesuaian produk yang telah ditetapkan (Juita Alisjahbana, 2005). Jadi, untuk memperoleh kualitas yang baik harus dilakukan dari proses yang baik dan sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan perusahaan.

Kualitas merupakan bagian dari semua fungsi usaha mulai dari pemasaran, sumber daya manusia, keuangan dan lain-lain. Kualitas merupakan suatu proses perbaikan secara terus menerus yang dapat diukur baik secara individu,

organisasi, korporasi dan tujuan kinerja nasional. Salah satu yang bisa digunakan untuk mengetahui bahwa perusahaan berhasil melakukan pengembangan kualitas adalah apabila perusahaan tersebut mencapai *zero defect* yang artinya bahwa perusahaan tersebut menerapkan kesuksesan seratus persen dengan spesifikasi produk (M. Ainnurohman, 2009). Tetapi untuk mencapai *zero defect* sesuai yang direncanakan sangat sulit untuk diraih perusahaan. Sehingga perlu dilakukan kajian-kajian yang lebih mendalam untuk mencapai *zero defect* di setiap perusahaan yang ingin melakukan pengendalian kualitas di lini produksinya.

Proses pengendalian kualitas tersebut juga perlu diperhatikan oleh PT Karunia Alam Segar. Sebagai perusahaan swasta nasional yang bergerak dibidang industri makanan yang memproduksi mie instan dengan merek dagang *mie sedaap* yang berdasarkan surat izin usaha perdagangan (SIUP) nomor 10.925/9503-P/09-01/PB/96. Perusahaan yang berlokasi di Gresik, Jawa Timur ini merupakan basis produksi untuk pemasaran Indonesia bagian timur. Dalam menghasilkan produksinya PT Karunia Alam segar selalu berusaha memberikan yang terbaik bagi konsumen, baik dari segi kualitas maupun harga. PT Karunia Alam Segar juga dihadapkan pada tantangan yang cukup berat dimana konsumen semakin meningkatkan tuntutan mereka akan mutu kualitas dari produk yang dihasilkan oleh perusahaan, sementara kecenderungan tersebut juga diperkuat oleh tekanan persaingan dari perusahaan sejenis. Dalam kondisi seperti ini hanya produk yang berkualitas yang akan memenangkan persaingan dan mempertahankan posisi pasar.

Dalam kegiatan produksinya PT Karunia Alam Segar masih memiliki permasalahan kecacatan produk pada proses *packing noodle*. Untuk itu perlu dilakukan pengendalian kualitas yang baik oleh perusahaan supaya dapat memaksimalkan hasil produksi. Perusahaan memproduksi produk secara kontinyu dengan kapasitas yang besar sehingga sangat rentan dengan kecacatan produk. Lini produksi terkadang mengabaikan detail kecacatan sedangkan di lain pihak yakni pihak quality control (QC) tidak memperkenankan /tidak memperbolehkan kecacatan melebihi 2,5 %. Sedangkan saat ini yang dihadapi perusahaan adalah tingkat kecacatan produk yang masih tinggi pada proses *packing noodle*.

Beberapa kecacatan produk yang terjadi pada proses *packing noodle* yakni: endsealer kemasan tidak standar (seal kemasan terbuka,bocor),bumbu bermasalah (komponen bumbu terjepit cutting endsealer),kelengkapan bumbu (komponen bumbu pelengkap kurang),Expired Date (ED) tidak standar (bentuk ED kurang jelas/salah penulisan ED),berat kemasan produk tidak standar (berat mie/ bumbu *over weight/under weight*),potongan etiket tidak standar (potongan etiket kurang presisi). Tabel 1.1 menunjukkan jumlah produk cacat (*defect*) kemasan *packing noodle* bulan Oktober 2017-Maret 2018.

Dari tabel 1.1 tersebut dapat dilihat bahwa kecacatan yang terjadi pada proses *packing noodle* masih sangat tinggi dengan apa yang diharapkan perusahaan. Oleh karena itu,usaha yang perlu dilakukan PT Karunia Alam Segar untuk menurunkan cacat (*defect*) pada proses produksi *packing noodle* adalah melakukan kontrol dan pengawasan serta menerapkan toleransi yang sesuai pada setiap tahapan dari proses produksinya untuk menjamin kualitas produk yang dihasilkan.

Tabel 1.1 jumlah produk cacat (*defect*) kemasan packing noodle Bulan
Oktober 2017 s.d Maret 2018

Bulan	Tahun	Total Product (Pcs)	Kemasan Tidak Standart (Pcs)	Bumbu Bermasalah (Pcs)	Kelengkapan Bumbu (Pcs)	Exp Tidak Standart (Pcs)	Berat Kemasan produk Tidak Standart (Pcs)	Potongan Etiket Tidak Standart (Pcs)	Total Defect (Pcs)	Good Product (Pcs)	Good %	Defect %	Target Defect %
Oktober	2017	243.322.120	2.339.200	3.953.551	1.097.239	212.000	2.134.679	2.543.447	12.280.116	231.042.004	94,95%	5,05 %	2,5 %
November	2017	212.426.680	3.588.097	3.809.116	888.769	338.875	1.986.886	1.543.554	12.155.293	200.271.387	94,28%	5,72%	2,5 %
Desember	2017	233.474.120	2.997.078	3.987.301	1.456.278	443.567	1.670.985	1.556.443	12.111.652	221.362.468	94,81%	5,19 %	2,5 %
Januari	2018	232.567.342	1.994.532	4.228.312	1.543.555	557.213	1.756.457	2.543.568	12.573.637	219.993.705	94,59%	5,41 %	2,5 %
Pebruari	2018	226.284.840	1.743.654	3.996.346	1.557.267	479.332	2.559.436	1.532.550	11.868.585	214.416.255	94,76%	5,24 %	2,5 %
Maret	2018	228.306.040	1.390.212	4.555.279	1.744.568	1.223.498	1.656.309	2.443.550.	13.022.963	215.283.077	94,30%	5,70 %	2,5 %
Jumlah		1.376.381.142	14.002.773	24.529.905	8.287.672	3.264.485	11.764.752	12.162.659	74.012.246	1.302.368.896			
Rata-rata		229.396.857	2.333.796	4.088.318	1.381.279	544.081	1.960.792	2.027.110	12.335.374	217.061.483			

Sumber : PT Karunia Alam Segar

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Berapa tingkat *Defect Per Million Opportunity (DPMO)*, *Cost Of Poor Quality (COPQ)* dan nilai sigma saat ini?
2. Apa faktor penyebab terjadinya cacat (defect) pada proses *packing noodle*?
3. Bagaimana usulan perbaikan yang tepat untuk mengurangi produk cacat pada proses *packing noodle*?

1.3 Tujuan Penelitian

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

1. Menghitung nilai *Defect Per Million Opportunity (DPMO)*, *Cost Of Poor Quality (COPQ)* dan nilai sigma.
2. Mengidentifikasi faktor penyebab kecacatan yang terjadi proses *packing noodle*.
3. Mengusulkan perbaikan dari penyebab kecacatan yang terjadi pada proses *packing noodle*.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diambil dari kegiatan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui penyebab kecacatan pada proses *packing noodle* sehingga dapat dijadikan sebagai sumber informasi untuk mengurangi kecacatan yang terjadi.
2. Mengetahui nilai *Defect Per Million Opportunity (DPMO)*, dan level sigma.
3. Dapat dijadikan bahan pertimbangan perusahaan dalam pelaksanaan kegiatan pengendalian kualitas terhadap proses *packing noodle*.

1.5 Batasan Masalah

Untuk menghindari penyimpangan dari tujuan penelitian dan pembahasan masalah yang terlalu luas, maka perlu dilakukan pembahasan sebagai berikut :

1. Lokasi penelitian di PT Karunia Alam Segar Gresik di divisi *packing noodle*.
2. Data yang diambil adalah data bulan Oktober 2017 – Maret 2018.
3. Penggunaan metodenya hanya sampai satu siklus DMAI. (Tahap *Improve* hanya diberikan usulan perbaikan)

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi yang dilakukan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Kegiatan proses produksi berjalan secara lancar.
2. Kondisi mesin pada saat proses produksi dalam kondisi baik.
3. Persediaan bahan baku dan material pendukung berjalan secara normal.
4. Selama penelitian tidak ada terjadi perubahan proses produksi,perubahan mesin yang digunakan dalam proses produksi.

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 menjelaskan 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 menjelaskan pembahasan 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 tahapan 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 – analisis 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.