

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Baik dan buruknya performansi perusahaan, kualitas dan pencapaian target oleh perusahaan sangat dipengaruhi oleh efektivitas dan efisiensi perusahaan. Karena hal ini merupakan hal yang sangat penting yang dapat mempengaruhi kondisi perusahaan secara keseluruhan. Perusahaan dituntut untuk dapat menghasilkan kualitas produk yang sesuai dengan spesifikasi pelanggan agar dapat meningkatkan kepuasan pelanggan. Dimana pengawasan terhadap produk perlu ditingkatkan, sebagai jaminan terhadap konsumen bahwa produk yang dipasarkan memiliki mutu yang baik.

Akan tetapi dalam suatu proses produksi yang terkendali sekalipun tidak akan terlepas dari keadaan yang tak terkendali. Dalam waktu yang relatif panjang proses produksi yang terkendali akan menghasilkan produk yang sesuai. Tetapi saat-saat tertentu secara random akan terjadi sebab-sebab tak terduga yang mengakibatkan pergeseran keadaan menuju tak terkendali sehingga banyak produk yang tidak memenuhi persyaratan.

PT. Putera Rackindo Sejahtera Gresik merupakan Perusahaan yang bergerak dalam bidang Industri Furniture yang menghasilkan produk berupa rack TV, Computer Table yang diproduksi berdasarkan pesanan baik pesanan lokal maupun pesanan luar negeri.

Pada proses produksi rack TV seringkali ditemukan Kondisi yang menyebabkan terjadinya *waste*, antara lain:

- Sering terjadikecacatan selama proses produksi diantaranya Sheet tidak lengket, Sheet bergaris, Potongan tidak siku, Partikel grupil, Vinil membuka, Vinil rusak, Bor muncul dll. Berikut ini tabel jumlah cacat produksi rack TV, data ada pada lampiran C.

Dari data yang didapat diketahui jumlah cacat pada produk rack TV pada bulan Desember 2011 rata – rata 6,12 % , maka hal ini mengakibatkan munculnya *rework* sehingga perusahaan memberlakukan penambahan jam kerja (*overtime*), yang berdampak pada bertambahnya biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan. Sedangkan kebijakan dari perusahaan hanya mematok jumlahcacat (*defect*) maksimal 5 % perbulan.

- Dengan terjadinya cacat (*defect*) tersebut menyebabkan perusahaan menambah jumlah produksi(*Overproduction*) rack TV untuk menutup jumlah cacat (*defect*) yang ada,data ada pada lampiran C.
- Sering terjadi keterlambatan pada proses produksi, yaitu pada mesin laminasi ke mesin potong karena jarak yang cukup jauh (lintas unit), data ada pada lampiran C.
- Jumlah biaya penyimpanan bahan baku cukup besar, karena perusahaan memberlakukan penyediaan bahan baku yang sangat banyak, tujuannya adalah untuk mengantisipasi jumlah order yang masuk, data ada pada lampiran C.

- Di saat tertentu pada proses *drilling* seringkali ditemukan adanya *delay* yang disebabkan oleh komponen produk yang tidak lengkap, karena pada proses *drilling* semua komponen produk harus lengkap, keterlambatan komponen produk terjadi akibat pengerjaan yang belum selesai dari proses sebelumnya.

Dengan adanya *waste* yang terjadi, perusahaan sudah harus merespon dengan melakukan perbaikan - perbaikan lebih lanjut. Selain itu, kualitas dan kuantitas proses yang dilakukan oleh departemen produksi masih mengindikasikan kurangnya efisiensi produksi. Hal ini terlihat dengan adanya produk yang diproduksi paling banyak, yaitu rack TV Mario Cube yang tingkat kecacatannya tertinggi yang mencapai 10,20%.

Kurangnya pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT. Putera Rackindo Sejahtera Gresik mulai dari saat bahan baku masuk gudang sampai seluruh proses produksi selesai mengakibatkan terjadinya beberapa kendala dalam proses produksi. Sedangkan kualitas bagi perusahaan merupakan faktor kunci yang membawa pada keberhasilan bisnis, pertumbuhan dan peningkatan posisi bersaing. Sehingga untuk tetap mempertahankan eksistensi perusahaan, perlu adanya strategi dalam menjaga kestabilan proses produksi dengan mengendalikan kualitas yang bertujuan untuk meminimasi pemborosan (*waste*).

Pemborosan (*waste*) yang terjadi menyebabkan rendahnya efisiensi proses pada proses produksi rack TV khususnya pada tipe Mario Cube di PT. Putera Rackindo Sejahtera Gresik. Oleh karena itu, untuk mengatasi hal

tersebut, dilakukan identifikasi pemborosan(*waste*)berdasarkan konsep *leansix sigma*yaitu dengan menentukan penyebab yang paling berpotensi terjadinya pemborosan (*waste*) dalam aktivitas produksi. kemudianmembuat rencana perbaikan yang efektif untuk mengurangi bahkan menghilangkan pemborosan (*waste*).

## **1.2 Perumusan Masalah**

Bagaimana mengurangi *waste* terhadap proses produksi rack TV tipe Mario Cube di PT. Putera Rackindo Sejahtera Gresik dengan pendekatan *Lean Six Sigma*.

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi penyebab, pemborosan (*waste*) yang paling berpengaruh terhadap kualitas proses produksi rack TV tipe Mario Cube di PT. Putera Rackindo Sejahtera Gresik.
2. Memberikan usulan perbaikan yang bertujuan untuk mengurangi terjadinya pemborosan (*waste*) yang paling berpengaruh terhadap kualitas proses produksi rack TV tipe Mario Cube di PT. Putera Rackindo Sejahtera Gresik.

## **1.4 Manfaat Penelitian**

Manfaat yang diharapkan dari Penelitian Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan dapat mengetahui pemborosan (*waste*) yang sebenarnya terjadi pada proses produksi rack TV Mario Cube di PT. Putera Rackindo Sejahtera Gresik.
2. Perusahaan dapat mengetahui pemborosan (*waste*) yang paling berpengaruh terhadap kualitas proses produksi rack TV Mario Cube di PT. Putera Rackindo Sejahtera Gresik, sehingga dapat mengidentifikasi penyebab dan menentukan langkah untuk mengeliminasi pemborosan(*waste*) tersebut.
3. Perusahaan dapat melakukan rencana perbaikan dengan mereduksi pemborosan (*waste*) pada proses produksi rack TV Mario Cube di PT. Putera Rackindo Sejahtera Gresik.
4. Perusahaan dapat mengetahui keuntungan yang diperoleh dari reduksi pemborosan (*waste*) pada proses produksi rack TV Mario Cube di PT. Putera Rackindo Sejahtera Gresik.

### **1.5 Batasan Masalah**

Batasan-batasan yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian ini hanya dilakukan dengan 1 kali siklus DMAI.
2. *Waste* yang akan diteliti adalah 2 *waste* terkritis.

### **1.6 Asumsi-Asumsi**

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Proses produksi rack TV Mario Cube berjalan dengan normal dan tidak mengalami perubahan selama dilakukannya penelitian ini.

2. Kebijakan perusahaan tidak mengalami perubahan secara signifikan selama dilakukannya penelitian.

### **1.7 Sistematika Penelitian**

#### **Bab I : Pendahuluan**

Pada bab ini dijelaskan latar belakang melakukan penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi-asumsi dan sistematika penulisan.

#### **Bab II : Tinjauan Pustaka**

Pada bab ini berisi tentang teori yang mendukung dan menjadi landasan untuk penelitian yang diperoleh dari studi literatur yang ada.

#### **Bab III : Metodologi Penelitian**

Pada bab ini dijelaskan langkah-langkah penelitian yang digunakan dalam melakukan penelitian. Metodologi penelitian ini berguna sebagai acuan dalam melakukan penelitian, sehingga berjalan sistematis dan sesuai dengan tujuan.

#### **Bab IV : Pengumpulan Data**

Pada bab ini berisikan data-data yang diperlukan dalam penelitian ini, dan pengolahan data-data tersebut yang terbagi ke dalam dua tahap yaitu *define* dan *measure* untuk mengidentifikasi permasalahan serta melakukan pengukuran terhadap kapabilitas proses produksi berdasarkan *waste* yang paling berpengaruh.

Bab V : Pengolahan Data

Pada bab ini berisikan 2 tahap yaitu *analyze* dan *improve*. Serta menganalisa data dari tahap sebelumnya. Dan memberikan usulan perbaikan.

Bab VI : Kesimpulan dan Saran

Pada bab ini berisikan hasil akhir dari penelitian yang dilakukan dan pemberian saran baik untuk penelitian selanjutnya maupun bagi pihak perusahaan.