

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada era persaingan pasar global ini, tuntutan konsumen atas peningkatan kualitas produk dan jasa bertambah. Terjadi pula peningkatan penawaran produk dan jasa dengan harga yang lebih bersaing di China, Vietnam, dan India (Dale, 2003:2). Satu hal yang sangat berarti dalam meningkatkan kinerja untuk menghadapi tantangan persaingan tersebut adalah melalui perbaikan berkelanjutan (*Continous Improvement*) pada aktivitas bisnis yang berfokus pada konsumen, meliputi keseluruhan organisasi dan penekanan pada fleksibilitas dan kualitas. Oleh karena itu, kualitas dan pengelolannya dikaitkan dengan perbaikan berkelanjutan dilakukan oleh banyak perusahaan agar dapat mendorong peningkatan pasar dan peningkatan persaingan.

Kualitas merupakan salah satu jaminan yang diberikan dan harus dipenuhi oleh perusahaan kepada pelanggan, termasuk pada kualitas produk, karena kualitas suatu produk merupakan salah satu kriteria penting yang menjadi pertimbangan pelanggan dalam memilih produk. Selain dimana pelanggan kualitas merupakan suatu indikator penting bagi perusahaan untuk dapat eksis ditengah ketatnya persaingan dalam dunia industri, oleh karena itu diperlukan perbaikan dan peningkatan kualitas secara terus menerus dan perusahaan sesuai dengan spesifikasi dan kebutuhan pelanggan. Pengendalian kualitas pada suatu produk penting untuk menghindari adanya kecacatan atau ketidaksesuaian dalam proses produksi yang hampir terjadi disetiap perusahaan karena adanya kenyataan bahwa tidak ada proses produksi yang selalu baik dan menghasilkan produk yang sama persis, selalu saja ada variasi-variasi dari produk yang dihasilkan. Dengan adanya pengendalian kualitas ini, diharapkan dapat menghasilkan produk yang mempunyai kualitas sesuai dengan standart yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

PT. AGA merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pembentukan kaca. Dalam pembentukan kaca tersebut, PT. AGA sangat memperhatikan kualitas produknya. Dengan keahlian dan ketelitian dalam proses pengukuran

mengenai standar kualitas yang harus dicapai dalam pembentukan kaca, PT. AGA selalu menjaga dan meningkatkan kualitas produknya agar selalu dapat memenuhi keinginan konsumen.

Salah satu produk utama PT. AGA adalah kaca *laminated* yaitu kaca yang dilapisi plastik, dan kaca *laminated* cukup tahan berbagai benturan. Salah satu kendala dari berbagai macam model/produk kaca *laminated* di PT. AGA adalah banyak ukuran kaca yang tidak sesuai/tidak sama. Banyak faktor yang mempengaruhi ukuran kaca antara lain salah gosok, *cipping* dll.

**Tabel 1.1 Jumlah Hasil Produksi Dan Produk Cacat
(Per Lembar Kaca)**

No	Tanggal	Nama Model	KOG	Ukuran (mm)	Jumlah Produksi (lembar)	Kategori Cacat		Jumlah Produk cacat (lembar)
						C1	C2	
1	29-Okt	WJK-175 OG	PTTL 11,14	1975 X 1440	28	1	2	3
2	30-Okt	WJK-175 OG	PTTL 11,14	1976 X 1440	25	3	0	3
3	31-Okt	SVN-076 OG	PTTL 10,76	1130 X 1195	31	1	0	1
4	1-Nov	SVN-076 OG	PTTL 10,76	1130 X 1195	29	1	1	2
5	2-Nov	SVN-076 OG	PTTL 10,76	1130 X 1195	35	3	2	5
6	3-Nov	SVN-077 OG	PTTL 10,76	1180 X 2450	26	0	1	1
8	5-Nov	SVN-077 OG	PTTL 10,76	1180 X 2450	24	2	2	4
9	6-Nov	BKS-032 OG	PTTL 20,38	3270 X 2840	19	0	1	1
10	7-Nov	BKS-032 OG	PTTL 20,38	3270 X 2840	16	0	0	0
11	8-Nov	BKS-032 OG	PTTL 20,38	3270 X 2840	18	2	1	3
12	9-Nov	BKS-032 OG	PTTL 20,38	3270 X 2840	16	1	0	1
13	10-Nov	BKS-032 OG	PTTL 20,38	3270 X 2840	15	1	0	1
15	12-Nov	AIM-081 OG	PTTL 10,76	755 X 1710	23	2	3	5
16	13-Nov	AIM-081 OG	PTTL 10,76	755 X 1710	22	1	0	1
17	14-Nov	SKL-053 OG	PTTL 10,76	1275 X 245	50	6	2	8
18	15-Nov	STG-136 OG	PTTL 21,14	1115 X 800	27	1	1	2
19	16-Nov	STG-136 OG	PTTL 21,14	1115 X 800	25	0	2	2
20	17-Nov	STG-136 OG	PTTL 21,14	1115 X 800	29	2	4	6
22	19-Nov	SPO-846 OG	PTTL 12,38	1180 X 2450	17	0	2	4
23	20-Nov	SPO-846 OG	PTTL 12,38	1180 X 2450	19	3	0	3
24	21-Nov	SPO-847 OG	PTTL 12,38	1170 X 2400	24	2	0	2
25	22-Nov	SPO-087 OG	PTTL 12,38	1170 X 2400	21	2	0	2
26	23-Nov	SPO-087 OG	PTTL 12,38	1170 X 2400	27	2	0	2
27	24-Nov	MEB-035 OG	PTTL 21,14	900 X 2200	31	0	2	2
29	26-Nov	MEB-036 OG	PTTL 21,14	900 X 2300	29	2	3	5

30	27-Nov	MEB-037 0G	PTTL 21,14	900 X 2100	32	1	2	3
Total					658	39	31	72

Sumber : Data internal perusahaan

Dari tabel diatas menunjukkan bahwa suatu kecacatan proses kaca *laminated* banyak yang tidak sesuai ukurannya dan setelah didapatkan data dapat di klasifikasikan menjadi beberapa kategori, yaitu sebagai berikut :

C1 = Ukuran kaca tidak sama

C2 = Kaca *cipping*

Dari kategori cacat produk *laminated* tersebut diatas merupakan jenis cacat yang terjadi di PT. AGA maka dari itu penulis tertuntut untuk melakukan riset tentang cara bagaimana meminimalisir prosuk cacat pada produksi kaca *laminated* di PT. Aneka Glass Abadi.

1.2 Rumusan Masalah

Pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *Six Sigma* dimana pengendalian kualitas adalah aktivitas manajemen untuk mengukur ciri-ciri kualitas dari produk yang ada, membandingkan dengan spesifikasi atau persyaratan dan pengambilan tindakan yang sesuai apabila ada perbedaan antara penampilan yang sebenarnya dan pengambilan tindakan yang sesuai apabila ada perbedaan antara penampilan yang sebenarnya dengan standarisasi. Kemudian muncul konsep *Six Sigma* DMAIC, dalam hal ini DMAIC adalah *Define* (pendefisian), *Measure* (pengukuran), *Analyze* (menganalisis), *Improve* (memperbaiki) dan *Control* (pengawasan).

Berdasarkan latar brlakang diatas maka bisa disimpulkan rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana peningkatan kualitas produk di PT. Aneka Glass Abadi dengan menggunakan metode *Six Sigma* ?
2. Bagaimana usulan perbaikan untuk peningkatan kualitas produk di PT. Aneka Glass Abadi ?
3. Perbandingan nilai *six sigma* sebelum dan sesudah !
4. Untuk mengetahui upaya meningkatkan kualitas !

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian oleh peneliti yang akan dilakukan berdasarkan rumusan masalah adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi cacat produk di PT. Aneka Glass Abadi dengan metode *Six Sigma*.
2. Memberi usulan perbaikan untuk peningkatan kualitas produk dengan metode *Six Sigma*.
3. Untuk mengetahui metode perbaikan guna meningkatkan kualitas produk
4. Untuk mengetahui nilai *six sigma* antara sebelum dan sesudah.

1.4 Manfaat Penelitian

a. Bagi Perusahaan

1. Sebagai tambahan informasi kepada pihak manajemen perusahaan dalam menentukan standarisasi kualitas produk.
2. Sebagai bahan pertimbangan bagi manajemen perusahaan maupun pihak lain yang berkepentingan dalam menjalankan kualitas produk.

b. Bagi Penulis

Diharapkan penelitian ini dapat memberikan manfaat dan penambahan pengetahuan dalam membandingkan antara materi yang diperoleh dibangku kuliah dengan yang ada diperusahaan.

1.5 Batasan Masalah

Pembatasan masalah dilakukan dengan tujuan agar pokok masalah yang diteliti tidak melebar dari topik yang ditentukan. Oleh karena itu dalam penyusunan skripsi ini batasan masalah yang dierikan adalah sebagai berikut:

1. Penelitian hanya dilakukan di PT. Aneka Glass Abadi.
2. Metode yang digunakan adalah *Six Sigma DMAIC*
3. Analisa yang dilakukan melibatkan biaya.
 - a. Manajemen perusahaan dalam menentukan standarisasi kualitas produk.
 - b. Sebagai bahan pertimbangan bagi manajemen perusahaan maupun pihak lain yang berkepentingan dalam menjalankan kualitas produk.