

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Perkembangan industri rokok pada saat ini semakin lama semakin pesat, seiring berjalannya waktu kemajuan teknologi pendukung rokok semakin modern. Industri rokok merupakan salah satu industri yang potensial di Indonesia. Karena perannya yang sangat penting sebagai penyumbang cukai dan pajak dalam jumlah besar yang merupakan salah satu sumber devisa negara, selain itu juga masyarakat semakin banyak yang mengonsumsi rokok.

Setiap industri memastikan sistem perusahaan berjalan dengan baik dan berusaha menjaga hasil produk bisa bersaing untuk memenuhi dan kepuasan konsumen ((Prasastono & Pradapa & Sukarmen dkk., 2013) Kemajuan dan perkembangan zaman merubah cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk yang diinginkan. Kualitas menjadi sangat penting dalam memilih produk disamping faktor harga yang bersaing. Perbaikan dan peningkatan kualitas produk dengan harapan tercapainya tingkat cacat produk mendekati *zero defect* membutuhkan biaya yang tidak sedikit. Perbaikan kualitas dan perbaikan proses terhadap sistem produksi secara menyeluruh harus dilakukan jika perusahaan ingin menghasilkan produk yang berkualitas baik dalam waktu yang relatif singkat. Suatu perusahaan dikatakan berkualitas bila perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang baik dan proses terkendali. Melalui pengendalian kualitas (*quality control*) diharapkan bahwa perusahaan dapat meningkatkan efektifitas pengendalian dalam mencegah terjadinya produk cacat (*defect prevention*), sehingga dapat menekan terjadinya pemborosan dari segi material maupun tenaga kerja yang akhirnya dapat meningkatkan produktifitas, Sekarang ini

perusahaan juga dituntut untuk lebih kompetitif sehingga mampu bersaing merebut pasar yang ada.

Proses peningkatan kualitas suatu produk tersebut tidak lepas dari terjadinya kegagalan produksi yang relatif tinggi, sehingga hasil produksi tersebut tidak optimal. Suatu produk yang berjalan, selalu menghasilkan produk yang sempurna (*good unit*) juga kemungkinan akan menghasilkan produk yang cacat, suatu produksi yang tidak diharapkan pada awalnya, tetapi pada kenyataannya produk cacat akan selalu mengiringi produk sempurna. Hal ini bisa terjadi karena beberapa faktor, misalnya pemilihan bahan baku yang kurang baik, tenaga kerja yang kurang memadai atau tidak mempunyai keahlian yang cukup dalam memproses suatu produk, dan alat-alat produksi. Dari hal tersebut yang tidak dapat beroperasi normal karena kurangnya keterampilan atau keahlian dalam masalah pemeliharaan (*maintenance*) terhadap mesin.

mencapai produk yang berkualitas, perusahaan harus selalu melakukan pengendalian dan peningkatan terhadap kualitas produknya, sehingga akan mendapatkan hasil yang sempurna. Jumlah masalah produk yang tidak memenuhi standar kualitas yang dikehendaki oleh perusahaan. Untuk itu perusahaan harus selalu melakukan pemilihan kualitas dari produk yang dihasilkan dengan menekan jumlah produk cacat. Produk cacat yang sering terjadi karena bahan baku yang kurang baik atau pada saat pemrosesan terjadi kesalahan. Terjadinya produk cacat tersebut sebenarnya dapat dikurangi atau di cegah apabila perusahaan memproduksi dengan benar dari awal. Pencegahan ini dapat dilakukan dengan cara meningkatkan pemeriksaan bahan baku untuk diproses. Setiap pelaku industri akan berupaya untuk memenangkan persaingan dalam dunia industri. Kepuasan konsumen menjadi faktor utama yang mampu menentukan kemenangan dalam persaingan di dunia industri (al, 2016)

mengontrol kualitas produk dan meminimalkan produk cacat perlu metode yang tepat. *Six sigma* merupakan cara pendekatan kualitas terhadap *Total Quality Management (TQM)*. Pada umumnya sistem pengendalian kualitas seperti TQM dan lain-lain hanya menekankan pada upaya peningkatan terus menerus berdasarkan kesadaran mandiri dari manajemen. Sistem tersebut tidak memberikan solusi yang tepat mengenai terobosan-terobosan atau langkah-langkah yang seharusnya dilakukan untuk menghasilkan peningkatan kualitas secara dramatik menuju tingkat kegagalan = 0 (*zero defect*). *Six sigma* sebagai salah satu metode baru yang paling populer merupakan salah satu alternatif dalam prinsip-prinsip pengendalian kualitas yang merupakan terobosan dalam bidang manajemen kualitas (Gasperzs, 2005) *Six sigma* dapat dijadikan ukuran kinerja sistem industri yang memungkinkan perusahaan melakukan peningkatan yang luar biasa dengan terobosan strategi yang aktual. *Six sigma* juga dapat dipandang sebagai pengendalian proses industri yang berfokus pada pelanggan dengan memerhatikan kemampuan proses. Pencapaian *six sigma* hanya terdapat 3,4 cacat per sejuta kesempatan. Semakin tinggi target sigma yang dicapai maka kinerja sistem industri semakin membaik.

Dalam era industrialisasi yang semakin kompetitif sekarang ini, setiap pelaku bisnis yang ingin memenangkan kompetisi di dalam dunia bisnis dan industri akan memberikan perhatian penuh kepada kualitas akan memberikan dampak positif kepada bisnis, untuk mengatasi hal tersebut perusahaan umumnya menerapkan langkah-langkah antisipasi untuk menjaga kualitas melalui perbaikan yang berkesinambungan yaitu dengan *continues improvement* untuk standarisasi kualitas produk sehingga perusahaan perusahaan mampu menghasilkan produk yang berkualitas dan sesuai permintaan pasar (M.Hermansyah, 2019).

Perusahaan rokok Mahkota Sejati PR yang beralokasi di daerah jl. Buk Manten, dsn. Kandang sari, ds. Capang Kec. Purwodadi yang menjadi suatu lokasi penelitian kami merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur. Perusahaan ini memproduksi beberapa jenis rokok, namun penelitian yang kami lakukan hanya berada pada produksi rokok Mahkota Emas saja.

Tabel 1.1 data kecacatan produk rokok Mahkota Emas

Hari ke	Hasil Produksi	Sampel	Kategori Cacat					Total Cacat
			X1	X2	X3	X4	X5	
1	2.400	200	15	10	80	5	-	110
2	2.400	200	28	-	120	20	34	184
3	2.700	200	25	5	95	4	20	146
4	2.400	200	10	-	102	15	-	127
5	2.400	200	12	10	120	-	13	155
6	2.700	200	18	3	21	5	17	64
7	2.700	200	23	7	74	19	21	144
8	2.700	200	6	-	51	7	4	68
9	2.400	200	8	-	32	13	11	64
10	2.400	200	11	5	68	9	12	105
11	2.400	200	27	19	92	11	7	156
12	2.400	200	-	6	126	-	10	142
13	2.700	200	5	-	32	6	17	60
14	2.900	200	13	-	86	10	21	130
15	2.900	200	7	-	57	11	8	83
16	2.700	200	13	-	98	16	11	138
17	2.400	200	-	7	86	23	9	125
18	2.400	200	21	8	79	16	5	129
19	2.400	200	9	73	-	12	15	109
20	2.400	200	11	16	31	4	4	66
21	2.900	200	14	6	42	8	-	70

22	2.900	200	5	-	73	-	7	85
23	2.900	200	16	8	73	11	15	123
24	2.700	200	-	6	68	6	6	86
25	2.700	200	8	7	32	8	15	70
26	2.900	200	6	12	21	5	19	63
27	2.900	200	17	-	110	19	8	154
28	2.400	200	23	-	72	4	12	111
Total	70.400	5.600	351	208	1.941	267	321	3.065

Jenis-jenis cacat sesuai dengan kategori di atas antara lain :

Cacat Variabel : diameter tidak sesuai standart perusahaan.

Cacat atribut : kopong, terlalu padat, mengelupas, Ujung rokok tidak rata

Produk yang cacat, penyebab cacat produk dan factor dominan yang menyebabkan kecacatan produk akan di ketahui setelah penulis melakukan penelitian. Maka dari itu penulis termotivasi untuk mengambil judul **“Pengendalian kualitas Produk Rokok Mahkota Emas dengan Metode Six Sigma pada Perusahaan Mahkota Sejati PR”**

Kualitas dalam hasil produksi harus menjadi hal yang paling utama dilaksanakan perusahaan untuk mendapatkan produk dengan standart yang telah ditetapkan oleh badan local dan internasional yang mengelola standarisasi mutu ((Fakhri&Kamal, 2010).

1.2 Rumusan masalah

Berdasarkan latar belakang di atas maka di peroleh rumusan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana cara mereduksi cacat pada produk rokok Mahkota Emas pada perusahaan Mahkota sejati PR.

2. Bagaimana tingkat level sigma produk cacat rokok di perusahaan Mahkota Sejati PR.

1.3 Batasan masalah

1. Penelitian ini hanya di batasi pada proses produksi rokok pada mesin garander dan produk yang di teliti hanya pada Rokok Mahkota Emas saja.

1.4 Tujuan penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka terdapat tujuan penelitian yaitu :

1. Mencari cara untuk meminimalisasi produk cacat rokok dengan pendekatan dmaic dan menghasilkan SOP sebagai usulan perbaikan proses kerja.
2. Untuk mengetahui level Sigma produk cacat di perusahaan rokok mahkota sejati PR.

1.5 Manfaat penelitian

Adapun manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi perusahaan :

Sebagai masukan bagi perusahaan untuk di jadikan pertimbangan dalam menentukan langkah-langkah maupun kebijakan, terutama yang berhubungan dengan pengendalian kualitas produk rokok mahkota sejati PR.

2. Bagi akademisi :

Untuk menambah pengetahuan masalah pengendalian kualitas dalam aktifitas nyata yang di lakukan perusahaan, penelitian ini di harapkan dapat memberikan kontribusi dan memperkaya ragam penelitian serta dapat di jadikan bahan refrensi bagi peneliti lain tentang pengendalian kualitas produk menggunakan metode Six Sigma.

“Halaman ini sengaja dikosongkan”