

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada saat ini semua perusahaan baik yang bergerak dibidang manufaktur maupun jasa pastilah menginginkan adanya peningkatan kualitas produk, karena dengan peningkatan kualitas produk maka perusahaan akan mendapatkan keuntungan, baik dari segi biaya maupun kepuasan pelanggan. Untuk menunjang atau memperbaiki kualitas produk maka diperlukan suatu upaya untuk menjaga kualitas mulai dari input, proses transformasi sampai pada output khususnya dalam lini produksi. Pengawasan jalannya setiap proses dalam lini produksi untuk menghasilkan sejumlah produk akan berpengaruh terhadap peningkatan kualitas produk akhir.

Usaha untuk berada dalam persaingan industri manufaktur perlu dilakukan berbagai upaya, salah satunya adalah memberikan produk yang berkualitas kepada konsumen. Standart dan spesifikasi kualitas produk akhir pastilah dimiliki oleh perusahaan, sehingga perusahaan harus menghasilkan produk akhir yang sesuai dan akhirnya mampu meningkatkan kepuasan konsumen dan penjualan produk.

Sig sigma merupakan cara pendekatan kualitas yang menjadi bagian *Total Quality Management (TQM)*. TQM menjadi perhatian di Amerika Serikat sejak tahun 1980-an dan ini merupakan suatu respons terhadap superioritas kualitas dari pabrik Jepang dalam bidang automotif an penyejuk ruangan. Banyak studi pada bidang penyejuk ruangan mengemukakan bahwa kerusakan (*defect*) pada perusahaan Amerika Serikat lebih banyak dari perusahaan Jepang. Untuk membantu perusahaan supaya mampu memperbaiki program peningkatan

kualitas, maka didirikan *Malcolm Balridge National Quality Award* dalam tahun 1987.

Pada umumnya system pengendalian kualitas seperti TQM dan lainnya 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 yang merupakan terobosan dalam bidang

manajemen kualitas. *Six sigma* dapat dijadikan ukuran kinerja sistem industri yang memungkinkan perusahaan melakukan peningkatan yang luar biasa dengan terobosan strategi yang actual. *Six sigma* juga dapat di pandang sebagai pengendalian proses industry yang berfokus pada pelanggan dengan memperhatikan kemampuan proses.

Pencapaian *six sigma* hanya terdapat 3,4 cacat per sejuta kesempatan. Semakin tinggi target sigma yang dicapai maka kinerja system industry semakin membaik. Salah satu hasil produksi dari PT. Intim Harmonis Foods adalah wafer stick, wafer stick merupakan produk yang di gemari oleh masyarakat Indonesia karena wafer termasuk produk makanan ringan yang praktis memiliki kalori cukup tinggi dan bervariasi.

Produk wafer ini dikemas dalam toples. Pengemas adalah suatu wadah atau tempat yang di gunakan untuk mengemas suatu produk yang telah di lengkapi dengan tulisan, label dan keterangan lain yang menjelaskan isi, kegunaan dan lainnya yang di rasa perlu di sampaikan kepada konsumen. Pengemas di sebut juga pembungkus, wadah, atau pengepak yang mempunyai peranan penting di

dalam pengawetan bahan pangan (Susanto dan Sucipta,1994). Pengemasan merupakan proses akhir dari rangkaian proses produksi. Selain itu pengemasan juga bertujuan untuk menjaga kualitas produk dengan cara menghambat atau mencegah kemunduran nilai gizi. Pengemasan juga akan memberikan produk mudah di simpan dan meningkatkan daya tarik produk tersebut .

PT. Intim Harmonis Foods ini proses produksinya bertahap-tahap dimulai dari pengadukan bahan, pencetakan lalu packing. Proses pengolahan ini memiliki proses yang sangat panjang dan ada beberapa tahap yang melewati tahap pengujian. Produk dari perusahaan ini semua menggunakan pencetakan mesin yang sangat canggih, Sehingga memiliki proses keamanan pada produk-produk yang dicetak.

Dengan latar belakang ini maka penulis mengangkat judul Proses Produksi Biskuit Berlapis Dalam Bentuk Stick.

Pada umumnya PT. Intim Harmonis Foods yang merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produk makanan. Telah menghasilkan banyak produk dalam setiap tahunnya. Namun pada setiap tahap pengerjaannya, tidak lepas dari kemungkinan terjadinya produk rusak. Perusahaan telah mengurangi produk yang mengalami kecacatan, tetapi segala jenis kerusakan pasti masih terjadi. Dengan jenis kerusakan produk yaitu warna tidak sesuai, *overlap* (bentuk berlebihan), panjang yang tidak sesuai, diameter yang tidak sesuai, seperti yang terlihat pada Gambar 1. Pada periode tersebut ditemukan produk cacat (*defect*) untuk itu perlu dilakukan pengendalian kualitas yang di keluarkan oleh perusahaan.

Kriteria cacat produk di katagorikan sebagai berikut :

- 1) Panjang tidak sesuai
- 2) diameter tidak sesuai
- 3) warna tidak sesuai
- 4) Diameter tidak sesuai

Berikut adalah data kecacatan selama satu bulan yang dikeluarkan oleh PT. Intim Harmonis Foods:

Tabel 1.1 Data Produksi Produk Cacat

Minggu	Tgl/Bln/Thn	Hasil produksi			Sample per biji	total cacat
		Karton	Toples	Biji		
1	01/03/2018	62	372	39060	6300	190
	02/03/2018	60	360	37800	6300	189
	03/03/2018	63	378	39690	6300	188
	04/03/2018	0	0	0	0	0
	05/03/2018	62	372	39060	6300	189
	05/03/2018	57	342	35910	6300	188
	06/03/2018	63	378	39690	6300	185
2	07/03/2018	63	378	39690	6300	117
	08/03/2018	61	378	38430	6300	189
	09/03/2018	60	360	37800	6300	188
	10/03/2018	59	354	37170	6300	170
	11/03/2018	0	0	0	0	0
	12/03/2018	63	378	39690	6300	189
	13/03/2018	60	360	37800	6300	177
3	14/03/2018	62	372	39060	6300	189
	15/03/2018	57	342	35910	6300	189
	16/03/2018	57	378	38430	6300	188
	17/03/2018	61	378	38430	6300	189
	18/03/2018	0	0	0	0	0
	19/03/2018	63	378	39690	6300	189
	20/03/2018	60	360	37800	6300	188
	21/03/2018	62	372	39060	6300	177
4	22/03/2018	57	342	35910	6300	185
	23/03/2018	61	378	38430	6300	177
	24/03/2018	57	342	35910	6300	189
	25/03/2018	0	0	0	0	0
	26/03/2018	57	342	35910	6300	185
	27/03/2018	57	342	35910	6300	185
	28/03/2018	57	342	35910	6300	185
	29/03/2018	57	342	35910	6300	185
	30/03/2018	57	342	35910	6300	185
	Jumlah	1615	9762	1019970	170100	4912

Sumber : Data internal perusahaan

Pada data tabel di atas menjelaskan produk rusak pada setiap bulannya mengalami fluktuasi. Meskipun biaya pemeliharaan yang dikeluarkan perusahaan cukup besar, namun dari data di atas dijelaskan total tingkat kecacatan produk yang terjadi pada PT. Intim Harmonis Foods mencapai angka 4912 dari hasil produksi yang dihasilkan. Padahal perusahaan telah melakukan banyak usaha untuk meminimalkan produk rusak dengan menetapkan standar produksi rusak dengan jumlah hasil pencetakan yang di produksi per bulan. Dengan demikian perusahaan belum mengalami titik optimal sehingga perlu dilakukan analisis *Six Sigma* dengan upaya pengurangan produk kecacatan dan mencari sebab masalah terjadinya kecacatan serta mencari solusi dengan metode atau alat bantu sehingga persentase produk cacat dapat ditekan menjadi sekecil mungkin dan mencapai target perusahaan.

Berdasarkan penjelasan di atas pada PT. Intim Harmonis Foods yang telah mengeluarkan biaya pemeliharaan dan menetapkan standar produk cacat dari perusahaan, tetapi masih tetap terjadi kecacatan produk pada hasil akhir. Sehingga perlu di lakukan penelitian apakah dengan penggunaan metode *Six Sigma* dapat meminimalisir produk cacat guna mencapai tingkat standarisasi perusahaan yang optimal. Dengan demikian peneliti tertarik melakukan studi penelitian dengan judul: **Pengendalian Kualitas Produksi Biskuit Wafer Stick Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma* di PT. Intim Harmonis Foods Sukorjo.**

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang masalah diatas, dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut :

1. Selama ini perusahaan belum pernah melakukan identifikasi mengenai aktifitas-aktifitas perusahaan yang selama ini dirasakan sebagai suatu pemborosan.
2. Sering terjadinya *rework* akibat terjadinya cacat produk akhir yang tidak sesuai standart perusahaan
3. Adanya tingkat rejeck produk yang tinggi sebagai mempengaruhi aktifitas-aktifitas proses produksi dan dapat menyebabkan keterlambatan penyediaan.
4. Perusahaan ingin mengurangi biaya akibat perbaikan produk cacat yang semakin meningkat.

1.3 Rumusan Masalah

1. Bagaimana mengidentifikasi pemborosan dan bagaimana pengendalian kualitas pada kondisi sekarang di PT. Intim Harmonis Foods?
2. Apa saja yang menyebabkan produk cacat dan jenis cacat apa saja yang terjadi pada kondisi sekarang.
3. Bagaimana upaya meminimalisir defect produk Biskuit Wafer Stick di PT. Intim Harmonis Foods dengan menggunakan metode *six sigma*?
4. Bagaimana perbandingan sebelum dan sesudah perbaikan kualitas produk di PT. Intim Harmonis Foods?

1.4 Batasan Masalah

Agar masalah yang diteliti lebih mengarah pada pembahasan maka penulis memberikan batasan-batasan masalah adalah sebagai berikut :

1. Produk hanya pada wafer stick
2. Tidak memperhitungkan jadwal produksi
3. Penelitian dilakukan ketika proses produksi dalam keadaan kondisi berjalan
4. Jumlah operator cukup memenuhi
5. Kondisi bahan baku diasumsikan tersedia dan kondisi normal
6. Kondisi perusahaan memungkinkan untuk melaksanakan perubahan atau usulan perbaikan.
7. Keseimbangan lintasan produksi diasumsikan normal

1.5 Tujuan Penelitian

1. Mengetahui proses pengendalian kualitas produksi Biskuit Wafer Stick di PT. Intim Harmonis Foods.
2. Mengidentifikasi apa saja yang menyebabkan produk cacat dan jenis cacat apa saja yang terjadi pada kondisi sekarang.
2. Mengkaji upaya meminimalisir *defect* produk Biskuit Wafer Stick di PT. Intim Harmonis Foods dengan menggunakan metode *six sigma*.
3. Mengetahui perbaikan kualitas produk akhir berdasarkan jumlah cacat setelah usulan perbaikan di lakukan.

1.6 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini di harapkan dapat memperoleh manfaat dan memberikan kegunaan sebagai berikut :

1. Manfaat Teoritis

Hasil penelitian di harapkan dapat membantu dalam memberikan manfaat terhadap pengembangan ilmu dalam bidang industry khususnya masalah upaya peningkatan pengawasan dan pengendalian dalam meningkatkan kualitas kemampuan proses dan kualitas produk akhir (mencapai *zero defect*) sehingga bisa meningkatkan produktifitas dan pencapaian pangsa pasar yang lebih luas.

2. Manfaat Praktis

a. Bagi Mahasiswa

- 1) Dapat digunakan untuk mengembangkan dan menguasai wawasan dan disiplin ilmu secara teori maupun praktek sesuai dengan bidang yang ditekuni.
- 2) Dapat digunakan untuk menambah wawasan dan pengetahuan mengenai masalah upaya peningkatan pengawasan dan pengendalian dalam meningkatkan kualitas kemampuan proses dan kualitas produk akhir (mencapai *zero defect*).

b. Bagi Lembaga Universitas Yudarta Pasuruan

- 1) Sebagai bahan masukan untuk mengevaluasi sejauh mana sistem perkuliahan yang telah diterapkan sesuai dengan kebutuhan tenaga kerja yang terampil di bidangnya.

c. Bagi PT. Inti Harmonis Foods

- 1) Sebagai masukan perusahaan terkait dengan peningkatan kinerja perusahaan.
- 2) Sebagai bahan referensi untuk melakukan evaluasi pada proses masalah upaya peningkatan pengawasan dan pengendalian dalam meningkatkan kualitas kemampuan proses dan kualitas produk akhir (mencapai *zero defect*).

d. Bagi Pembaca

- 1) Dapat menjadi sumber informasi dan masukan yang dapat digunakan penelitian selanjutnya.

1.7 Metode Analisis Data

Analisis data merupakan suatu proses penyederhanaan data ke dalam bentuk yang lebih mudah dibaca dan diinterpretasikan. Dengan menggunakan metode *Six Sigma*, diharapkan akan didapatkan factor utama penyebab *defect* yang lebih akurat.

1.8 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan Proposal Skripsi ini pada garis besarnya dibagi dalam tiga bab, tiap bab terdiri dari beberapa sub bab, secara singkat dapat dijelaskan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metode analisis data dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Merupakan pembahasan secara terperinci mengenai metode maupun teori-teori yang digunakan sebagai landasan untuk pemecahan masalah.

BAB III TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang obyek penelitian, metode pengumpulan data, jalannya penelitian, metode pengolahan dan analisa data, kerangka pemecahan masalah.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

a. Hasil penelitian

Berisi penyajian data yang menggambarkan sejumlah variable atau masalah penelitian yang mencerminkan karakteristik dari objek atau fenomena yang terjadi saat itu secara kronologis menurut tujuan penelitian.

b. Pembahasan Penelitian

Berisi analisis dan intrepetasi hasil penelitian yang memaparkan pelakuan data atau fenomena dalam tahapan-tahapan analisi dengan tata cara tertentu, yang selanjutnya di interpretasikan sesuai dengan konsepsi dan teori yang dipakai dalam rangka pencapaian tujuan penelitian.

BAB V PENUTUP

Berisi kesimpulan dan saran, isi kesimpulan penelitian harus terkait langsung dengan rumusan dan tinjauan penelitian, saran berisikan implementasi dari penemuan-penemuan ataupun rekomendasi tentang studi lanjutan kebijakan-kebijakan akan datang.

DAFTAR PUSTAKA