

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan yang semakin ketat mengharuskan perusahaan untuk menerapkan standar kualitas produknya. Selain itu dengan semakin majunya teknologi dan ilmu pengetahuan membawa masyarakat ke pola dan cara hidup yang lebih maju. Kebutuhan barang dan jasa yang beraneka macam jenisnya menjadikan masyarakat sekarang mengalami suatu peningkatan konsumsi yang tinggi. Sudah menjadi kenyataan umum bahwa suatu perusahaan mempunyai tujuan untuk mendapatkan laba sebesar-besarnya atau secara maksimal.

Untuk menunjang keberhasilan pemasaran barang dan jasa yang beraneka macam jenisnya, penciptaan atau penambahan manfaat bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi terus diupayakan, sehingga lebih bermanfaat bagi pemenuhan kebutuhan konsumen. Oleh sebab itu, saat ini peranan kualitas menjadi bertambah penting dikarenakan semakin banyaknya barang dan jasa hasil produksi untuk memenuhi keinginan para konsumen.

Proses pengendalian kualitas dimulai pada saat bahan baku masuk ke gudang sampai dengan proses yang terjadi pada tiap bagian di rantai produksi, sehingga variasi proses dapat dikendalikan dengan tujuan untuk dapat meminimasi prosentase produk cacat. Elemen yang menyusun jenis terjadinya cacat kemungkinan disebabkan oleh faktor material, manusia dan peralatan/mesin serta faktor metode pengendalian kualitas yang secara keseluruhan akan berujung pada pengendalian mutu.

Untuk itu perlu diadakan pengendalian kualitas terhadap produk yang ada sehingga nantinya dapat mengurangi produk yang cacat. Kualitas dapat diartikan sebagai tingkat atau ukuran kesesuaian suatu produk dengan pemakainya, dalam arti sempit kualitas diartikan sebagai tingkat kesesuaian produk dengan standar yang telah ditetapkan. Jadi kualitas yang baik akan dihasilkan dari proses yang baik pula, serta sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan Sofjan (2004)

Dari permasalahan yang dihadapi oleh SP Alumunium sehubungan dengan penyebab *waste* atau kecacatan produk maka perbaikan dan oengendalian kualitas dapat diidentifikasi menggunakan metode *Six Sigma* yang merupakan metode terstruktur untuk memperbaiki proses yag difokuskan pada usaha mengurangi variasi proses (*process variances*) sekaligus mengurangi cacat dengan menggunakan 2iteratur dan *problem solving tools* secara intensif. Metode Six Sigma bertujuan untuk yang meningkatkan kualitas suatu produk dengan menganalisa data menggunakan ilmu 2iteratur untuk mendapatkan akar penyebab dari suatu masalah kualitas hingga implementasi terhadap pengendaliannya” (Markaran,2004). Dari metode Six Sigma tersebut terdapat lima tahapan proses yaitu pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analyze,Improve, and control*) yang dapat dijadikan ukuran kinerja 2itera2iteratu yang memungkinkan perusahaan melakukan peningkatan yang luar biasa dengan terobosan strategi yang 2itera.

Beberapa penelitian mengenai *Six Sigma* telah dilakukan diantaranya Stonemetz (2007) yang menerapkan metode *six sigma* untuk mengurangi variasi proses dalam sebuah rumah sakit di Amerika Serikat.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka dapat ditentukan perumusan masalah yaitu tindakan apa yang dapat dilakukan untuk memperbaiki kualitas produk wajan super ukuran 20 di SP Alumunium dengan metode *Six Sigma*..

1.3 Batasan Masalah

Agar penelitian efektif dan mencegah meluasnya permasalahan yang ada, penelitian ini memiliki batasan-batasan sebagai berikut:

1. Objek penelitian dilakukan di SP Alumunium.
2. Jenis produk yang diteliti adalah wajan super ukuran 20.
3. Faktor yang diamati adalah faktor penyebab produk cacat.
4. Data pengukuran yang dilakukan berdasarkan data yang didapat penulis saat melakukan penelitian yaitu bulan Oktober 2015.

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun yang menjadi tujuan penelitian adalah sebagai berikut:

Adapun tujuan diadakannya penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor-faktor penyebab produk cacat wajan super ukuran 20 dan mengetahui tindakan apa yang harus dilakukan untuk memperbaiki kualitas wajan super ukuran 20 di SP Alumunium.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan bisa didapatkan dari hasil penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini diharapkan dapat mendukung peneliti dalam mempelajari, menganalisis, dan mengembangkan ilmu-ilmu yang telah didapat khususnya dengan penerapan metode *six sigma*.
2. Penelitian ini diharapkan dapat menjadi masukan dan pertimbangan untuk perusahaan dalam meningkatkan kualitas produk.

1.6 Sistematika Penulisan

Agar penyusunan laporan thesis ini dapat lebih terstruktur, maka dibuat suatu sistematika seperti yang dijelaskan dibawah ini:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini dibahas tentang latar belakang yang mendukung untuk mengambil masalah ini, perumusan masalah dari permasalahan yang ditemukan, batasan masalah yang akan membuat masalah yang diteliti menjadi lebih terfokus pada poin-poin yang ada pada batasan masalah saja, tujuan dan manfaat dari studi kasus yang dilakukan dan sistematika dalam penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tentang dasar-dasar teori dan beberapa penelitian yang relevan dan dapat dijadikan sebagai landasan berpikir dalam studi kasus ini serta mendukung pemecahan masalah yang dibahas.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini mengandung uraian tentang bahan atau materi penelitian, alat,

tata cara penelitian, variabel, dan data yang akan dikaji serta cara analisis yang dipakai dan bagian alir penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisi uraian tentang gambaran umum perusahaan, data-data yang diperlukan dalam pemecahan masalah dan pengolahan data dari hasil penelitian.

BAB V PEMBAHASAN

Melakukan pembahasan hasil yang diperoleh dengan penelitian, dan kesesuaian hasil dengan tujuan penelitian sehingga dapat menghasilkan sebuah rekomendasi.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Berisi tentang kesimpulan terhadap analisis yang dibuat dan rekomendasi atau saran-saran atas hasil yang dicapai dan permasalahan yang ditemukan selama penelitian, sehingga perlu dilakukan rekomendasi untuk dikaji pada penelitian lanjutan.