BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Masalah yang biasa dihadapi oleh sebagian besar industri manufaktur di Indonesia adalah kemampuan untuk mampu bertahan dalam kompetisi bisnis yang semakin ketat. Perkembangan dunia industri di Indonesia khususnya industri manufaktur saat ini berkembang dengan sangat pesat, sehingga terjadi kompetisi yang sangat ketat diantara perusahaan-perusahaan dalam hal menarik minat konsumen. Tidak hanya cukup dengan memberikan kualitas pelayanan terbaik, akan tetapi kualitas produk yang ditawarkan juga harus mampu memberikan jaminan mutu serta harus memperhatikan dan menjaga kualitas produknya agar kepuasan pelanggan tetap terjaga.

Produk cacat berdampak pada citra perusahaan di mata konsumen yang mempengaruhi kepuasan pelanggan. Banyaknya produk cacat mengakibatkan citra perusahaan akan turun, karena pelanggan menilai bagus perusahaan apabila produk yang dihasilkan dapat memuaskan pelanggan atau konsumen begitupun sebaliknya pelanggan akan menilai buruk perusahaan apabila produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan harapan konsumen, hal ini berdampak pada kepercayaan konsumen terhadap perusahaan.

CV. Jordan, atau yang lebih dikenal dengan nama Jordan Plastics™, adalah perusahaan skala menengah yang bergerak di bidang industri manufaktur dan perdagangan produk-produk plastik. CV. Jordan berdomisili di Jln. Industri XVIII No. 420, Lingkungan Industri Kecil, Bugangan Baru, Semarang, Jawa Tengah, yang dipimpin oleh Bapak Daniel Lukito. CV. Jordan melakukan kegiatan produksi baru dimulai pada tanggal 10 Oktober 2008.

Sebagian besar hasil produksi CV. Jordan adalah berupa botol plastik, tutup botol, tutup dalam (plug), dan lain-lain, yang berbahan baku plastik murni

jenis HDPE (*High Density Polyethylene*), LDPE (*Low Density Polyethylene*), PP (Polypropylene), PET/*Preform*, dan PS (*Polystyrene*).

Berdasarkan bahan baku atau materialnya, proses produksi pada CV. JORDAN SEMARANG dibagi di tiga jenis mesin yaitu :

1. Mesin INJ(*inject*)dengan bahan baku jenis HDPE (*High Density Polyethylene*), LDPE (*Low Density Polyethylene*), PP (Polypropylene)dan PS (*Polystyrene*), produk-produk yang dihasilkan berupa tutup segel, plug, tutup kaleng cat dan tutup gallon,
2. Mesin EBM (*Extrusion Blow Moulding*) menggunakan bahan baku jenis HDPE (*High Density Polyethylene*), LDPE (*Low Density Polyethylene*), PP (Polypropylene),dan PS (*Polystyrene*), produk-produk yang dihasilkan berupa botol M 100 Dof, botol M 500 Dof, botol M 250 Dof, botol Kreolin Segel, botol Kapsul dan lain sebagainya dan yang
3. Mesin SBM (*Stretching Blow Moulding*) hanya menggunakan bahan baku jenis PET/*Preform*, produk-produk yang dihasilkan berupa PET 100 ml, PET 250 ml, PET 330 ml panjang, PET 1 liter kotak, PET 1 liter HF dan lain sebagainya.

Namun pada setiap proses produksi dari ketiga mesin tersebut masih sering ditemukan adanya kerusakan atau kecacatan pada produk khususnya pada mesin *Stretching Blow Moulding* (SBM) yang berbahan baku plastik jenis PET/*Preform* paling sering ditemukan adanya *reject* atau kerusakan pada produk dibandingkan dengan mesin yang lainnya temuan cacatnya yaitu seperti ring penyok, body penyok, semu putih, kotor oli, pantat menggumpal, pantat semu gosong, stretch miring dan tulisan tidak timbul.

Produk cacat di mesin *Inject* dan EBM (*Extrusion Blow Moulding*) dapat di *recycle* atau di daur ulang sedangkan produk cacat dimesin SBM (*Stretching Blow Moulding*) tidak dapat di daur ulang karena mesin *recyclenya* tidak ada, sehingga produk cacat di jual ke pengepul dengan harga yang lebih rendah. Hal ini merupakan suatu kerugian bagi perusahaan, Dengan adanya permasalahan

tersebut, maka perusahaan ingin meningkatkan kualitas produk khususnya di mesin SBM (*Stretching Blow Moulding*).

Untuk dapat memperoleh kualitas produk seperti yang diharapkan, CV. Jordan Semarang perlu melakukan peningkatan kualitas sebagai upaya mengendalikan tingkat kerusakan produk. Upaya untuk mengurangi produk cacat dapat dilakukan dengan beberapa metode peningkatan atau pengendalian kualitas. Target dari suatu peningkatan kualitas yaitu agar dapat meminimasi jumlah kecacatan produk guna mendapatkan suatu produk yang memiliki kualitas tinggi atau bagus. Cara atau metode yang dapat dipakai yaitu dengan metode *Lean Six Sigma*.

Menurut Gaspersz (2001) six sigma adalah “suatu visi peningkatan kualitas menuju target 3,4 kegagalan per sejuta kesempatan untuk setiap transaksi produk barang dan jasa”. Metode Six Sigma juga dapat diartikan sebagai upaya yang dilakukan secara kontinyu guna meminimasi pemborosan, menurunkan variansi dan mencegah terjadinya suatu bentuk kecacatan. Kepuasan konsumen menjadi suatu keutamaan dalam konsep DMAIC. Konsep DMAIC yang diketahui dengan tahapan define, measure, analyze, improve dan control, yang diyakini mampu meminimasi jumlah kecacatan.

Jadi, “*Lean-Six Sigma* merupakan pengendalian kualitas yang mengkombinasikan antara *Lean* dan Six Sigma yang dapat didefinisikan sebagai suatu filosofi bisnis, pendekatan sistemik dan sistematis untuk mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan atau aktivitas-aktivitas yang tidak bernilai tambah melalui peningkatan terus menerus untuk mencapai tingkat kinerja six sigma untuk mengejar keunggulan dan kesempurnaan dengan hanya memproduksi 3,4 (DPMO) cacat untuk setiap satu juta kesempatan atau operasi” (Gaspersz, 2007). Dengan tingginya target sigma yang ingin dicapai maka akan berimbas pada kinerja sistem industri yang semakin membaik.

Hal ini sangat menguntungkan bagi perusahaan karena dapat mengetahui faktor-faktor apa yang dapat mempengaruhi kecacatan produk. Penggabungan

kedua metode ini akan menghasilkan atau memberikan analisis mengenai kecacatan lebih baik.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas dapat dirumuskan suatu permasalahan yaitu :

1. Bagaimana kondisi pengendalian kualitas perusahaan pada proses produksi saat ini ?
2. Apa saja jenis kerusakan atau kecacatan pada saat proses produksi di mesin *Stretching Blow Moulding* (SBM) ?
3. Bagaimana cara mengurangi tingkat kecacatan produk demi meningkatkan kualitas produk dengan menggunakan metode *Lean Six Sigma* ?

1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Pengamatan dan pengumpulan data dilakukan pada proses produksi di mesin *Stretching Blow Moulding* (SBM) pada bulan Agustus, september dan Oktober 2016.
2. Penelitian ini tidak sampai pada tahap *control* hanya sampai pada tahap *improve* dalam konsep DMAIC.
3. Implementasi *Lean* hanya sebatas mengetahui aliran proses produksi.
4. Tidak membahas mengenai biaya apapun.

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan masalah yang telah dirumuskan, tujuan penelitian pada CV. JORDAN adalah :

1. Mengetahui kondisi pengendalian kualitas pada perusahaan saat ini.
2. Mengetahui apa saja jenis-jenis kecacatan produk.
3. Mengurangi tingkat kerusakan atau kecacatan produk agar mendapatkan kualitas produk dengan menggunakan metode *Lean Six Sigma*.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah dapat menjadi sarana pembelajaran ilmu pengetahuan yang telah diterima selama menjalani perkuliahan. Selain itu dapat melihat dan menerapkan suatu konsep ilmu dilapangan kerja secara nyata. Dan untuk perusahaan dapat digunakan sebagai bahan masukan untuk memperbaiki sistem kerja sehingga meminimalkan terjadinya produk cacat.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan penelitian secara garis besar disusun dalam bab-bab yang terdiri dari :

BAB I PENDAHULUAN

Berisi tentang permasalahan yang akan dibahas seperti latar belakang, perumusan masalah, asumsi/ batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Berisi penjelasan secara terperinci mengenai teori dan metode yang akan digunakan sebagai dasar dalam pengolahan data dan analisis.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Berisi tentang obyek penelitian, tahap penelitian, pengumpulan data, pengolahan dan analisis data.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini akan dibahas mengenai pengumpulan data berdasarkan penelitian dan pengolahan data.

BAB V ANALISA PERMASALAHAN

Pada bab ini akan dibahas mengenai permasalahan- permasalahan yang ada dan pembahasan dari hasil pengolahan data yang dilakukan.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan bab terakhir yang berisikan kesimpulan yang diperoleh dari hasil analisis pemecahan masalah maupun hasil pengumpulan data serta saran- saran untuk perbaikan bagi perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN – LAMPIRAN