

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam konsep industri manufaktur kualitas dikatakan bahwa suatu produk atau jasa akan terwujud apabila seluruh kegiatan perusahaan atau organisasi dalam perusahaan tersebut berorientasi pada kepuasan konsumen. Secara garis besar kualitas berarti karakteristik dari suatu produk atau jasa yang bertujuan untuk memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen diperoleh melalui proses serta perbaikan yang berkelanjutan. Kegiatan ini dimulai dari sebelum proses produksi berlangsung sampai dengan diperoleh hasil akhir yang telah ditetapkan dan diberlakukan oleh perusahaan. Pada dasarnya sangat penting pengendalian kualitas produk dalam proses produksi bagi suatu perusahaan untuk mencapai tujuannya. Salah satu upayanya yaitu untuk meningkatkan kualitas produk serta meminimalisir terjadinya kegagalan produk.

Dalam memproduksi suatu produk di perusahaan maupun didalam UMKM sudah pasti pernah dihadapkan dengan berbagai macam kegagalan dalam proses produksinya. Adapun kegagalan tersebut berupa cacat produk yang mengacu pada produk yang tidak dapat diterima oleh konsumen. Menurut Hidayat (2012), Ada 2 klasifikasi produk cacat ini yang pertama yaitu kecacatan mayor dan yang kedua yaitu kecacatan minor. Kecacatan mayor yaitu, tingkat kecacatan yang berpengaruh besar terhadap penurunan kualitas produk dan jika dilakukan perbaikan pun tidak sepenuhnya menjadi produk dengan kualitas yang baik lagi. Sedangkan kecacatan minor yaitu, kecacatan produk yang bersifat ringan serta tidak berpengaruh besar terhadap penurunan kualitas barang, tetapi tetap harus diminimalisir.

Padang *Digiprint & Advertising* merupakan salah satu industri manufaktur yang bergerak di bidang percetakan berlokasi di Kota Padang. Padang Digiprint & Advertising ini sudah berdiri sejak 12 tahun yang lalu, Pada UMKM ini memakai strategi produksi *make to order* yaitu membuat produk sesuai dengan pesanan konsumen.

Percetakan ini dituntut untuk selalu menghasilkan produk-produk yang berkualitas dan memenuhi standar yang telah ditetapkan, walaupun selalu berusaha dengan baik dalam menghasilkan suatu produk, namun tetap saja masih ada ketidaksesuaian antara produk yang dihasilkan dengan yang diharapkan oleh konsumen. Seperti yang telah diamati selama penelitian pada percetakan ini yaitu pada produk spanduk vinil diketahui bahwa terdapat beberapa jenis kecacatan diantaranya pada jenis cacat bercak tinta, hasil buram, salah desain, salah ukuran, dan jenis cacat terpotong, cacat salah ukuran, dan cacat terpotong. Jika hal ini terjadi secara terus menerus maka akan mengakibatkan kerugian bagi percetakan ini. Dapat dilihat pada tabel dibawah ini, rekap data dari produksi dan produk cacat pada Padang Digiprint & Advertising.

Tabel 1.1 Data Produksi dan Data Produk Cacat Bulan Januari 2022– Juni 2022

No	Bulan	Jumlah Produksi	Jenis cacat					Jumlah Cacat
			Bercak Tinta	Hasil Buram	Salah Design	Salah Ukuran	Terpotong	
1	Jan-22	190	2	5	2	2	13	24
2	Feb-22	137	5	14	8	10	5	42
3	Mar-22	235	8	30	2	15	9	64
4	Apr-22	247	3	22	15	13	5	58
5	Mei-22	317	2	10	17	20	3	52
6	Jun-22	421	2	19	28	10	2	61
Total		1547	22	100	72	70	37	301
Rata - rata		257,83	3,67	16,67	12,00	11,67	6,17	50,17

Dengan banyaknya ditemukan produk cacat pada percetakan ini, maka perlu dilakukan pengendalian kualitas berupa meminimasi permasalahan dengan menggunakan suatu metode yaitu *Six Sigma*. Metode *Six Sigma* ini diharapkan dapat mengevaluasi, memperbaiki, dan meningkatkan kualitas pada produk spanduk vinil. Agar tingkat kecacatan produk dapat dibawah standar yang telah ditetapkan oleh percetakan serta akan dapat meningkatkan keuntungan bagi percetakan ini.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian dari latar belakang diatas, bahwa masalah yang terjadi pada Padang *Digiprint & Advertising* ini adalah ditemukan cacat pada produk spanduk vinil berupa cacat pada hasil printing, cacat karena salah ukuran dan cacat pada pemotongan spanduk. Oleh karena itu penelitian ini dilakukan untuk menganalisis pengendalian kualitas dan meningkatkan kualitas dengan cara

mengatasi dan mengurangi banyaknya cacat produk yang ditimbulkan serta diharapkan adanya perbaikan pada produk yang akan dihasilkan.

1. Apa jenis cacat pada produk spanduk *vinyl* di Padang *Digiprint & Advertising* ?
2. Apa penyebab cacat produk spanduk *vinyl* pada proses produksi di Padang *Digiprint & Advertising* ?
3. Berapa tingkat cacat dan tingkat *sigma* dari produk spanduk *vinyl* yang diproduksi oleh Padang *Digiprint & Advertising* ?
4. Bagaimana usulan rekomendasi perbaikan terhadap penyebab cacat produk spanduk *vinyl* sebagai upaya meningkatkan kualitas produk ?

Dari beberapa point diatas, maka perlu digunakan suatu metode yang diterapkan guna mengurangi resiko kerugian yang diakibatkan oleh produk cacat ini. Salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengatasi permasalahan diatas adalah metode *six sigma*. *Six Sigma* merupakan satu cara yang fokus dalam meningkatkan kualitas. *Six sigma* dapat dijadikan ukuran kinerja sistem industri yang memungkinkan percetakan ini melakukan terobosan yang luar biasa dengan terobosan strategi yang aktual. *Six sigma* juga dipandang sebagai pengendalian proses industri yang berfokus pada konsumen dengan memperhatikan proses produksinya. Pencapaian *six sigma* hanya dapat 3,4 cacat per sejuta kesempatan. Semakin tinggi target *sigma* yang dicapai maka kinerja sistem industri semakin membaik.

1.3 Tujuan Penelitian

Dalam penelitian ini, adapun tujuan yang akan dicapai dari permasalahan diatas adalah antara lain:

1. Untuk mengidentifikasi jenis cacat pada produk spanduk vinil di Padang *Digiprint & Advertising*.
2. Untuk mengidentifikasi penyebab cacat produk spanduk vinil pada proses produksi di Padang *Digiprint & Advertising*.
3. Untuk menentukan tingkat cacat dan tingkat *sigma* dari produk spanduk vinil yang diproduksi oleh Padang *Digiprint & Advertising*.

4. Untuk memberikan usulan rekomendasi perbaikan terhadap penyebab cacat produk pada produk spanduk vinil sebagai upaya meningkatkan kualitas produk.

1.4 Batasan Masalah

Dalam penelitian diperlukan batasan masalah agar penelitian ini lebih terfokus dan tidak menyimpang. Adapun batasan masalah dalam penelitian ini meliputi :

1. Data yang digunakan adalah data produksi dan data produk cacat selama 6 bulan, mulai Bulan Januari 2022 sampai Bulan Juni 2022.
2. Pada tahapan *analyze* menggunakan *seven tools* diantaranya diagram pareto, *fishbone* diagram, dan prinsip QCDSMP serta prinsip SMART dan analisis FMEA.
3. Pada tahapan *improvement* menggunakan konsep 5W+IH.

1.5 Manfaat Penelitian

1. Dengan penelitian ini penulis dapat mengetahui bagaimana proses produksi dan permasalahan-permasalahan selama proses produksi yang ada pada percetakan spanduk vinil di Padang *Digiprint & Advertising*.
2. Dapat melakukan rekomendasi perbaikan dalam meminimalisir kecacatan pada produk spanduk vinil pada percetakan ini.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan merupakan sistem penulisan laporan dari awal sampai akhir sehingga isinya menghasilkan tulisan dengan urutan yang teratur. Adapun sistematika penulisan laporan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini pembahasan difokuskan pada latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, manfaat dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Berisi tentang landasan teori dan studi literatur yang berkaitan dengan pokok permasalahan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini menjelaskan langkah-langkah dan metode dalam melakukan penelitian agar penyelesaian penelitian ini tersusun secara sistematis dan terarah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisikan tentang pengumpulan data yang diperlukan dalam melakukan penelitian, data ini didapatkan dari hasil survei langsung ke perusahaan.

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisi tentang analisa dan pembahasan dari pengolahan data yang telah dibuat pada bab sebelumnya.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan dari penelitian yang dilakukan serta saran yang direkomendasikan untuk perbaikan proses pengujian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN