

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Kualitas pada industri manufaktur selain menekankan pada produk yang dihasilkan, juga perlu diperhatikan kualitas pada proses produksi. Bahkan, yang terbaik adalah apabila perhatian pada kualitas bukan pada produk akhir, melainkan proses produksinya atau produk yang masih ada dalam proses (*Work in Process*), sehingga bila diketahui ada cacat atau kesalahan masih dapat diperbaiki. Demikian produk akhir yang dihasilkan adalah produk yang bebas cacat dan tidak ada lagi pemborosan yang harus dibayar mahal karena produk tersebut harus dibuang atau dilakukan pengerjaan ulang.

Pengendalian kualitas merupakan salah satu fungsi yang penting dari suatu perusahaan, sehingga kegiatan ini ditangani oleh bagian pengendalian kualitas yang ada di perusahaan. Oleh karena itu, diperlukan adanya pengendalian kualitas yang dimulai dari pengendalian bahan baku, pengendalian kualitas proses produksi hingga produk yang siap dipasarkan. Assauri (2006).

Secara garis besar bahwa pengendalian kualitas merupakan cara atau teknik untuk mengendalikan atau mengontrol produksi dengan tujuan agar produk yang dihasilkan stabil dan ideal sehingga menambah jumlah permintaan konsumen. Pengendalian kualitas sangat diperlukan dalam memproduksi suatu barang untuk menjaga kestabilan mutu. Kualitas menjadi faktor utama dalam pengambilan keputusan konsumen sebelum membeli barang atau jasa. Akibatnya, kualitas merupakan faktor utama dalam keberhasilan suatu produk dipasaran. Kontrol kualitas sangat diperlukan dalam memproduksi suatu barang untuk menjaga kestabilan kualitas. Kualitas suatu produk ditentukan oleh cirri-ciri produk itu sendiri. Segala ciri yang mendukung produk yang memenuhi persyaratan disebut karakteristik kualitas.

PT FAMILI RAYA merupakan suatu pabrik *crumb rubber* yang paling lama berdiri di kota Padang, produk yang dihasilkan yaitu berupa karet setengah jadi. Hasil produksi PT.FAMILI RAYA di ekspor ke luar negeri seperti ke Amerika, Inggris, Jerman barat dan negara Eropa lainnya. Sedangkan negara Asia yang baru

menggunakan produksi PT FAMILI RAYA adalah Negara Korea, Jepang, China, Ecuador, Rusia dan Australia. Dengan melihat kemampuan ekspor produk karet tersebut tentu perusahaan akan sangat memperhatikan kualitas dari karet tersebut, Agar kualitas dari karet tersebut dapat terjaga maka perlu dilakukan pengidentifikasian dengan menggunakan metode *six sigma*, metode *six sigma* sendiri berfungsi untuk mengurangi terjadinya penurunan kualitas akibat adanya produk *reject*. Pada saat survei awal yang dilakukan pada bulan juli ditemukan adanya cacat *whitespot* yang melebihi batas toleransi yaitu adanya bintik putih yang memenuhi permukaan karet sebanyak 23 buah. Walaupun produk *reject* tersebut dapat diolah kembali namun akan sangat merugikan perusahaan karena akan menambah waktu produksi.

## 1.2 Perumusan Masalah

Kualitas dari suatu produk sangat bergantung terhadap kelangsungan suatu perusahaan karena dengan kualitas yang baik membuat konsumen merasa puas dengan kerja dari perusahaan, oleh karena itu perusahaan harus selalu memperhatikan kualitas dari produk agar terus meningkat, sebab kualitas adalah patokan konsumen dalam mempertimbangkan pembelian produk, namun sejauh ini masih banyak produk dari PT. FAMILI RAYA yang mengalami cacat walaupun telah dilakukan pengawasan terhadap mutu dari produknya. Adapun jenis cacat yang terjadi yaitu adanya *white spot* (bintik putih) yang banyak terdapat pada permukaan karet . adanya kontaminasi asing serta karet yang tidak lengket dengan sempurna sehingga kualitas dari karet tersebut menjadi menurun. Batas toleransi dari cacat *whitespot* yaitu sebanyak 5 bintik putih hingga memenuhi permukaan karet. Dengan banyaknya jumlah produk cacat menunjukkan bahwa pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan kurang baik.

Untuk mengatasi masalah tersebut maka diperlukan suatu metode yang dapat digunakan untuk pengendalian kualitas sehingga menghasilkan produk yang bermutu, oleh karena itu diterapkan metode *six sigma* sebagai metode untuk mengendalikan kualitas produk, karena metode *six sigma* merupakan metode yang berfokus pada peningkatan kualitas produksi. Peningkatan kualitas yang dimaksud adalah dengan memperbaiki proses serta mengidentifikasi dan meminimalisasi cacat produk. Selain itu, upaya lainnya juga dilakukan dengan mengurangi pemborosan agar menghasilkan

produk dan layanan yang lebih baik, yang lebih efektif dan lebih efisien.

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi cacat yang paling dominan dalam proses produksi.
2. Memberikan usulan perbaikan untuk mengatasi terjadinya cacat dengan 5W+1H.

### **1.4 Manfaat Penelitian**

1. Meningkatkan mutu dari karet sesuai dengan standar yang diinginkan.
2. Dapat mengendalikan faktor-faktor yang menjadi penghambat penurunan kualitas.
3. Sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan tentang pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *Six Sigma*.

### **1.5 Ruang Lingkup Penelitian**

1. Penelitian dilakukan hanya pada proses kering di PT FAMILI RAYA.
2. Penelitian hanya dilakukan berdasarkan cacat dominan yang terjadi pada karet.

### **1.6 Sistematika Penulisan Laporan**

Penulisan Tugas Akhir ini terdiri dari enam bab, dengan sistematika penulisan sebagai berikut:

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab I ini berisikan tentang latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, dan sistematika penulisan laporan.

#### **BAB II LANDASAN TEORI**

Pada bab ini menguraikan keseluruhan teori yang digunakan dalam penelitian.

**BAB III      PENGKAJIAN SISTEM**

Bab ini menjelaskan mengenai sejarah perusahaan, struktur organisasi, proses produksi kering pada karet serta penerapan metode yang telah dilakukan oleh perusahaan.

**BAB IV      METODOLOGI PENELITIAN**

Menjelaskan kerangka pemecahan masalah yang digunakan untuk memperoleh solusi dari permasalahan yang ada. Terdapat penjelasan masing-masing langkah yang dilakukan dalam penelitian.

**BAB V      IMPLEMENTASI METODE DAN PEMBAHASAN**

Pada bab ini berisikan tahapan pelaksanaan implementasi metode penelitian. Pada bab ini diuraikan hasil dari pengumpulan data, data data tersebut lalu diolah menggunakan pendekatan metode six sigma. Setelah melakukan tahapan tahapan six sigma maka dilanjutkan dengan pembahasan yang bertujuan untuk memperoleh penjelasan secara lengkap mengenai hasil yang didapat.

**BAB VI      PENUTUP**

Berisikan kesimpulan dan saran dari penelitian yang telah dilakukan serta saran masukan yang berguna agar diperoleh penelitian yang lebih baik.