

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Setiap perusahaan saat ini dan pada masa mendatang akan menghadapi banyak tantangan dan persaingan yang amat ketat, baik dari dalam negeri maupun luar negeri. Agar perusahaan dapat terus berkembang dan bertahan dalam persaingan yang ketat maka setiap perusahaan dituntut untuk menghasilkan produk dengan spesifikasi dan kualitas yang sesuai dengan keinginan konsumen. Kualitas dipengaruhi oleh banyak hal dan diantaranya adalah cacat pada produk. Cacat yang terjadi pada produk menjadi tantangan bagi perusahaan untuk memperbaiki proses produksi yang dimiliki sehingga dapat mencegah produk cacat tersebut sampai ke tangan konsumen. Kemampuan perusahaan dalam menghindari terjadinya cacat pada saat produksi akan membantu penghematan biaya produksi.

CV. Duta Warna merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam industri percetakan yang berlokasi di Jalan Beton No. 1, Bandung. Perusahaan ini menghasilkan produk hasil cetak seperti dus obat, dus perlengkapan bayi, dus perlengkapan rumah tangga, dus makanan dan sebagainya. Perusahaan selalu berusaha menghasilkan produk dengan kualitas yang terbaik, karena segmen pasar perusahaan ini merupakan perusahaan-perusahaan besar berskala nasional.

Produk yang diamati oleh penulis adalah produk Dus Decolgen. Hal ini dikarenakan Dus Decolgen selalu dipesan dalam jumlah kuantitas yang banyak dimana dapat mencapai 35% dari jumlah pesanan dalam 1 bulan dan selama ini perusahaan selalu melebihi jumlah yang akan diproduksi dari target yang diminta oleh konsumen, karena masih banyak ditemukan cacat pada pembuatan produk tersebut. Persentase produk cacat yang terjadi pada saat pembuatan dus obat “Decolgen”, bisa mendekati 3% dari jumlah produk yang diproduksi. Produk

cacat dengan persentase yang mendekati 3% dari kuantitas yang besar merupakan kerugian yang sangat besar bagi perusahaan karena akan meningkatkan biaya produksi. Oleh sebab itu, penulis melakukan penelitian yang bertujuan agar dapat menindaklanjuti penyebab terjadinya cacat yang terjadi saat proses produksi berlangsung, sehingga jumlah produk cacat yang terjadi dapat diminimasi.

1.2 Identifikasi Masalah

Selama ini perusahaan tidak menindak lanjuti penyebab terjadinya cacat pada produknya, sehingga cacat tersebut masih sering terjadi pada proses produksi. Proses *Quality Control* yang diterapkan oleh perusahaan pada saat ini adalah dengan menggunakan metode pemeriksaan tidak 100% untuk barang $\frac{1}{2}$ jadi dan metode pemeriksaan 100% untuk barang jadi. Berikut masalah yang sering dialami oleh CV. Duta Warna yaitu cacat produk berupa titik air, cetakan lari, cetakan blobor, smeth, *emboss* lari, sobek cabutan, lem blobor dan lem melenceng. Dapat dilihat pada tabel 1.1, bahwa persentase produk cacat yang terjadi pada bulan Desember 2005 dan Februari 2006 hampir mencapai 3% dari jumlah produksi. Jika hal ini terus dibiarkan, maka perusahaan akan mengalami kerugian tidak hanya dari pemborosan biaya tetapi juga pemborosan waktu, tenaga, dan bahan baku. Oleh karena itu, perlu diadakan penelitian lebih lanjut untuk mencari tahu penyebab utama terjadinya cacat tersebut, sehingga dapat diperoleh tindakan yang tepat dalam perbaikan kualitas untuk mengatasi masalah yang ada.

Berdasarkan uraian di atas, maka penelitian terhadap perbaikan kualitas yang dilakukan penulis pada perusahaan yang bergerak dibidang percetakan tersebut dinamakan ***“ANALISIS KUALITAS DAN USULAN PERBAIKAN KUALITAS DI CV. DUTA WARNA DENGAN MENGGUNAKAN SIX SIGMA METODE DMAIC”***.

Tabel 1.1 Data Produk Cacat Dus Decolgen Bulan Desember'05 dan Februari'06

Bulan	Jumlah Produksi (<i>pieces</i>)	Jumlah Produk Cacat (<i>pieces</i>)	Persentase Produk Cacat
Desember 2005	1515000	41872	2.76%
Februari 2006	1210000	34879	2.88%

Sumber: Data Produk Cacat CV.Duta Warna Bulan Desember'05 dan Februari'06

1.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi

Agar penelitian yang dilakukan tidak terlalu luas dan tidak menyimpang dari pencapaian tujuan penelitian dan ruang lingkup pembahasan maka diperlukan pembatasan masalah. Pembatasan masalah disini mencakup:

1. Penelitian hanya dilakukan di bagian proses produksi saja.
2. Produk yang diteliti adalah Dus Decolgen.
3. Penelitian yang dilakukan hanya sampai pembuatan usulan implementasi dan usulan *control*, namun tidak dilakukan implementasi dan tindakan baik untuk tahap *improve* maupun tahap *control*.

1.4 Perumusan Masalah

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan dan hasil wawancara dengan *Management Representative*, Kepala Bagian Produksi dan Kepala Bagian QC, maka permasalahan yang dihadapi oleh CV. Duta Warna adalah:

1. Jenis-jenis cacat apa saja yang diprioritaskan untuk mendapatkan penanganan perbaikan kualitas?
2. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk Dus Decolgen?
3. Apakah tingkat kualitas produksi yang dimiliki perusahaan saat ini sudah mencapai standar tingkat kualitas untuk *Six Sigma*?
4. Usulan perbaikan kualitas apa yang dapat diterapkan oleh perusahaan untuk menangani cacat pada produk Dus Decolgen yang terjadi selama proses produksi?

1.5 Maksud dan Tujuan Penelitian

Berikut adalah maksud dan tujuan yang ingin dicapai penulis dalam penelitian ini didasarkan atas perumusan masalah yang telah dibuat:

1. Mengetahui jenis-jenis cacat apa saja yang diprioritaskan untuk mendapatkan penanganan perbaikan kualitas.
2. Mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk Dus Decolgen.
3. Mengetahui dan menganalisis tingkat kualitas produksi yang dimiliki perusahaan saat ini.
4. Dapat memberikan usulan perbaikan kualitas untuk diterapkan oleh perusahaan dalam menangani cacat pada produk Dus Decolgen yang terjadi selama proses produksi.

1.6 Sistematika Penulisan

Agar penganalisaan dan pemecahan masalah lebih terstruktur dan terperinci, maka sistem penulisan dalam laporan Tugas Akhir ini disusun menurut sistematika sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Berisi uraian latar belakang masalah mengenai alasan diperlukannya pengendalian dan perbaikan kualitas dalam perusahaan, indentifikasi masalah yang berisi permasalahan-permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan dan yang perlu ditanggulangi, perumusan masalah berupa pertanyaan-pertanyaan mengenai permasalahan yang terjadi dalam perusahaan, lebih jelasnya akan dianalisa pada Bab 5 Pengolahan Data dan Analisis, serta dijawab dan pemberian saran untuk perusahaan pada Bab 6 Kesimpulan dan Saran, pembatasan masalah berisi pembatasan-pembatasan yang dilakukan untuk mempersempit lingkup pembahasan agar masalah yang dibahas lebih fokus dan terarah beserta asumsi-asumsi yang digunakan, maksud dan tujuan penelitian berisi tentang tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini, dan sistematika penulisan yang berisi penjelasan masing-masing bab dalam laporan Tugas Akhir ini.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini mengemukakan beberapa konsep dan dasar teori yang dapat menunjang dalam melakukan pengumpulan data, pengolahan data hingga pada saat melakukan analisa maupun pemecahan masalah yang ada.

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

Berisi uraian prosedur pelaksanaan penelitian berupa *flowchart* yang dimulai dari pendahuluan hingga kesimpulan dan saran secara lengkap dengan keterangannya.

BAB 4 PENGUMPULAN DATA

Berisi data umum perusahaan, data umum bagian yang diamati dan pengumpulan data cacat produk hasil cetak pada setiap proses yang terjadi di perusahaan.

BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Berisi semua pengolahan data menggunakan *tools* untuk memecahkan masalah yang terjadi dalam perusahaan dan selanjutnya dilakukan analisis dari hasil pengolahan data tersebut. Usulan dibuat untuk mendukung tercapainya tujuan penelitian.

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi mengenai kesimpulan dari seluruh pengumpulan dan pengolahan data, analisa data serta berisi saran yang bertujuan untuk membantu perusahaan dalam mengatasi permasalahannya.