

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam kehidupan sekarang ini, kebutuhan minum teh secara praktis sedang meningkat. Hal ini dapat dilihat dari peningkatan jumlah produksi sebuah perusahaan teh dalam kemasan, yang pada awal berdiri tahun 2006 memproduksi sekitar 1,600,000 cup per hari, sekarang memproduksi sekitar 3,400,000 cup per hari.

Konsumen menginginkan cara meminum teh di mana saja dan mudah dibawa. Oleh karena itu, banyak bermunculan perusahaan teh praktis siap minum untuk memenuhi tuntutan konsumen tersebut. Setiap perusahaan tentunya mengharapkan produknya dapat dijual ke konsumen dalam jumlah yang cukup besar dan dapat diterima oleh kalangan masyarakat banyak sehingga perusahaan mendapatkan keuntungan yang besar. Dengan banyaknya perusahaan yang bergerak dibidang usaha pembuatan teh praktis siap minum maka persaingan pun terjadi secara ketat.

Adapun hal yang perlu menjadi perhatian untuk dapat mencapai sasaran tersebut adalah perhatian produsen kepada kualitas atau mutu dari produk yang dihasilkan. Perusahaan yang menghasilkan produk dengan kualitas yang baik akan mampu bersaing. Oleh sebab itu perusahaan harus berusaha untuk menjaga kualitas yang sudah baik dan meningkatkannya menjadi lebih baik lagi.

PT"X" yang berlokasi di Jalan Daan Mogot KM 19 Tangerang merupakan anak perusahaan nasional terkemuka yang bergerak di bidang manufaktur makanan maupun minuman. Produk yang dihasilkan oleh PT"X" berupa minuman teh dalam kemasan gelas, *jelly* dan lain-lain. Dalam menghadapi peningkatan jumlah produk cacat yang kini tengah dialami oleh perusahaan, maka ditempuh berbagai cara untuk merekayasa sistem kerja perusahaan sehingga meminimasi jumlah produk cacat dan perusahaan memperoleh keuntungan yang maksimal.

1.2 Identifikasi Masalah

Salah satu cara untuk mempertahankan perusahaan adalah dengan persaingan harga. Untuk memenangkan persaingan harga tersebut, harus dilakukan beberapa hal, salah satunya yaitu dengan memproduksi teh dengan kualitas baik, sehingga dapat mengurangi biaya karena penurunan jumlah cacat produk dan biaya lain-lain yang disebabkan oleh kualitas yang kurang baik.

Pada saat proses produksi teh tersebut, banyak terjadi jenis dan jumlah cacat. Melalui wawancara dan juga penelitian yang dilakukan, terdapat banyak permasalahan yang ada pada perusahaan ini, termasuk permasalahan yang terdapat di bagian produksi seperti banyaknya persentase produk cacat yang terjadi dapat dilihat pada tabel di bawah ini :

Tabel 1.1
Data Persentase Produk Cacat Produk

Bulan	Produksi (cup)	Produk Cacat (cup)	Persentase Produk Cacat (%)
Oktober 2011	85,170,336	1,142,976	1,34
November 2011	88,941,048	1,108,872	1,25
Desember 2011	89,710,608	1,169,160	1,3

(Sumber : Data Perusahaan;2011)

Jenis cacat yang terjadi pada perusahaan ini termasuk cacat atribut dengan keterangan sebagai berikut, yaitu:

- Cacat atribut, yaitu cacat berdasarkan hasil perhitungan (diskrit). Cacat atribut yang terjadi di PT “X” adalah :
 1. Cacat Cup Kosong
 2. Allu Miring
 3. Cacat Cup Product
 4. Cacat Bubble
 5. Cacat Bocor

Pengendalian kualitas yang sudah dilakukan oleh perusahaan saat ini adalah dengan :

- Pencatatan jumlah produk cacat yang terjadi setiap harinya (pencacatan dilakukan oleh kepala buruh dan dijumlahkan setiap pergantian shift)

- Melakukan penghentian produksi apabila terjadi cacat proses, seperti pompa tidak menghisap isi tangki, penyebab ini dapat terjadi karena kabel *fuse* pompa putus.

Oleh karena itu, diperlukan rekayasa sistem kerja perusahaan untuk memperoleh hasil produk yang berkualitas tinggi dengan biaya yang dikeluarkan tetap atau tidak naik terlalu banyak. Perusahaan harus mengetahui hal-hal apa saja yang mungkin dapat dilakukan untuk mempertahankan atau mungkin meningkatkan kualitas.

1.3 Pembatasan Masalah

Agar diperoleh pemecahan masalah yang lebih terarah dan penarikan kesimpulan yang lebih akurat, mengingat luasnya bidang penelitian dan keterbatasan kemampuan serta waktu yang tersedia maka diperlukan pembatasan ruang lingkup penelitian. Adapun pembatasan masalah tersebut yaitu:

1. Penelitian ini tidak membahas masalah biaya-biaya.
2. Data jumlah produksi yang digunakan adalah bulan Desember 2011.
3. Penelitian dilakukan dengan mengimplementasikan tahap *Define*, *Measure*, *Analyze*, sedangkan untuk tahap *Improve* dan *Control* hanya diberikan dalam bentuk usulan (tidak dilakukan implementasi).

1.4 Perumusan Masalah

Masalah-masalah yang terjadi di perusahaan memerlukan pembahasan yang mencakup ruang lingkup yang cukup luas sehingga memerlukan batasan dan asumsi masalah yang sesuai dengan topik yang akan dibahas oleh penulis. Diantaranya adalah:

1. Jenis cacat apa yang dominan terjadi pada produk?
2. Apa penyebab cacat yang dominan tersebut?
3. Prioritas perbaikan yang harus dilakukan?
4. Usulan-usulan apa saja yang dapat diberikan dan dijalankan bagi sistem kerja untuk memperbaiki kualitas produk?

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari Penelitian ini adalah:

1. Mengetahui jenis-jenis cacat apa saja yang terjadi.
2. Mengetahui penyebab cacat tersebut.
3. Mengetahui penanggulangan apa saja yang sudah perusahaan lakukan untuk mengurangi cacat-cacat tersebut.
4. Memberikan usulan-usulan pada perusahaan, sehingga dapat mengurangi cacat-cacat yang terjadi.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah dalam mengikuti pembahasannya, maka tugas akhir ini disusun atas enam bab yang terurut, berisi tentang uraian singkat tentang isi masing-masing bab dalam penulisan. Adapun sistematika penulisan laporan adalah sebagai berikut:

Bab 1 Pendahuluan

Berisikan Latar Belakang Masalah, Identifikasi Masalah, Pembatasan Masalah, Perumusan Masalah, Tujuan Penelitian dan Sistematika Penulisan.

Bab 2 Tinjauan Pustaka

Pada bab ini berisi tentang teori-teori yang dapat digunakan untuk menjelaskan tentang variabel yang diteliti, serta sebagai dasar untuk memberi jawaban sementara terhadap rumusan-rumusan masalah.

Bab 3 Metodologi Penelitian

Pada bab ini berisi tentang langkah-langkah yang ditempuh dalam pengerjaan Laporan Tugas Akhir mulai dari tahap awal sampai dengan tahap akhir yang dilengkapi dengan *flowchart* dan keterangan sehubungan dengan *flowchart* tersebut.

Bab 4 Pengumpulan Data

Pada bab ini berisi data-data umum perusahaan yang diteliti (alamat, sejarah singkat, struktur organisasi, dan data-data lain yang diperlukan dalam penelitian).

Bab 5 Pengolahan Data dan Analisis Data

Bab ini berisi pengolahan data untuk memecahkan masalah yang ada dan diuraikan dengan menggunakan *DMAIC* yang terdiri dari stratifikasi, data data jumlah produk cacat, *FTA (Fault Tree Analysis)*, *FMEA (Failure Mode Effect Analysis)* kemudian dianalisis dari hasil pengolahan tersebut dan dibuat pula usulan perbaikan kualitas produk dengan melihat penyebab-penyebab cacat.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Kesimpulan berisi rangkuman isi dari bagian analisis, seluruh masalah yang dirumuskan dalam Bab 1 akan dijawab dengan jelas dan ringkas. Saran berisi kelemahan dari Tugas Akhir yang disusun penulis dan saran perbaikan untuk PT"X".