

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Seiring dengan perkembangan dan kemajuan di bidang teknologi saat ini, dunia industri memegang peranan penting dalam era produksi di Indonesia. Kondisi ini mengakibatkan tingkat persaingan antar perusahaan semakin ketat, dalam menghasilkan produk yang berkualitas dan pelayanan yang baik dari produksinya.[1] Agar dapat bersaing dengan kompetitor lain, perusahaan harus memiliki daya saing yang tinggi. Kualitas produk menjadi salah satu tolak ukur sebagai keberhasilan perusahaan, karena kualitas sangat berpengaruh pada keuntungan perusahaan dan produktivitas perusahaan. Dan kualitas merupakan keberhasilan bagi sistem produksi. Dalam kegiatan produksi, memiliki kemungkinan akan terjadinya produk cacat yang disebabkan oleh faktor internal. Akibatnya, semakin banyak produk cacat semakin besar pula biaya produksi.

Pada penelitian kali ini akan dibahas tentang jumlah produk *packaging* cacat pada PT. Catur Sejahtera Bersama yang bergerak di bidang industri percetakan. PT. Catur Sejahtera Bersama merupakan perusahaan yang melayani jasa cetak, sampai saat ini perusahaan tersebut memiliki 4 department yaitu percetakan, pond, lem, dan sablon. Biasanya PT. Catur Sejahtera Bersama dihadapkan pada masalah produk cacat saat memproduksi *packaging* tersebut. Dalam proses produksi produk cacat disebabkan oleh dua faktor yaitu, cacat cetak warna, dan cacat pada saat ngepond *packaging*. Untuk cacat cetak warna, maksimal cacat cetak untuk sampel warna sebanyak 20pcs

untuk sampel 4 cetak warna. Dan untuk cacat ngepond disebabkan karena kecerobohan karyawan.

Dengan adanya masalah tersebut maka dilakukan penelitian dengan Metode *Six Sigma* untuk menyelesaikan permasalahan yang ada pada PT. Catur Sejahtera Bersama. Metode ini merupakan metode peningkatan kualitas untuk meminimalisir jumlah produk cacat yang dihasilkan. Metode ini dapat memberi gambaran tentang peningkatan kualitas secara terstruktur.

1.2 Rumusan Masalah

Dari latar belakang yang telah dipaparkan, maka perumusan masalah pada penelitian ini adalah:

1. Bagaimana cara meminimalisir jumlah produk cacat pada PT. Catur Sejahtera Bersama?
2. Bagaimana peningkatan kualitas pada produk *packaging* yang dihasilkan oleh PT. Catur Sejahtera Bersama?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini adalah:

1. Mengetahui cara meminimalisir jumlah produk cacat pada PT. Catur Sejahtera Bersama.
2. Implementasi peningkatan kualitas pada produk *packaging* yang dihasilkan oleh PT. Catur Sejahtera Bersama.

1.4 Batasan Masalah

Adapun batasan – batasan masalah yang akan dibahas agar masalah lebih terfokus dan terinci sebagai berikut:

1. Penelitian produksi hanya dilakukan di PT. Catur Sejahtera Bersama.
2. Penelitian dan wawancara hanya dilakukan pada bagian produksi, dan kepala produksi yang bertugas memproduksi *packaging*.
3. Ruang lingkup penelitian hanya dibagian percetakan dan pond, yaitu menghitung jumlah produk cacat dalam proses produksi.
4. Data yang dibutuhkan adalah data produksi *packaging* pada periode Oktober 2019.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diambil dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagi Penulis, diharapkan dapat:
 - a. Memenuhi salah satu syarat untuk menyelesaikan studi pada Institut Teknologi Indonesia.
 - b. Menambah wawasan, pengetahuan, dan pengalaman dalam melakukan penelitian.
2. Bagi perusahaan, diharapkan dapat:
 - a. Sebagai masukan bahan pertimbangan untuk meningkatkan kualitas produksi perusahaan dan bahan pertimbangan dalam menetapkan kebijakan yang berhubungan dengan produksi.

1.6 Sistematika Penulisan

Dalam penulisan Skripsi ini terdiri dari 6 (enam) bab, dimana setiap bab akan saling berhubungan. Agar Skripsi ini menjadi lebih terarah, maka diuraikan bab demi bab dalam satu sistematika penulisan, yang berisikan sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini memberikan gambaran mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB : II LANDASAN TEORI

Di bab ini membahas semua teori yang relavan dan berkaitan dengan penelitian ini, sebagai dasar dalam mengidentifikasi, merumuskan, dan memecahkan permasalahan yang ada.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Membahas proses jalannya dalam melakukan penelitian

BAB IV : PENGUMPULAN DATA

Membahas data – data yang dibutuhkan dalam melakukan penelitian ini.

BAB V : ANALISA DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini menganalisa dan mengolah data yang telah terkumpul.

BAB VI: KESIMPULAN DAN SARAN

Di bab ini membahas tentang kesimpulan dari hasil penelitian ini, dan memberikan saran yang nantinya diharapkan dapat dijadikan bahan pertimbangan dalam pengambilan kebijaksanaan tentang produksi.