

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kualitas sangat penting bagi perusahaan, dalam hal ini kualitas sudah merupakan tolak ukur yang paling utama bagi pandangan konsumen terhadap produk/jasa yang akan dipilih untuk digunakan. Menurut Hendy Tanady (2015: 3) kualitas merupakan upaya dari produsen untuk memenuhi kepuasan pelanggan dengan memberikan apa yang menjadi kebutuhan, dan bahkan harapan dari pelanggan, dimana upaya tersebut terlihat dan terukur dari hasil akhir produk yang dihasilkan. Dengan kata lain kualitas merupakan salah satu jaminan yang harus diberikan dan dipenuhi perusahaan kepada pelanggan.

PT. Inspira Multi Karya adalah perusahaan yang bergerak pada bidang manufaktur pembuatan produk furniture kantor dan partisi kantor. Produk Partisi Kantor adalah salah satu jenis produk yang diproduksi di PT. Inspira Multi Karya, ini merupakan produk sekat meja antar karyawan, selain sebagai pembatas, partisi kantor juga berfungsi memberikan ruang privasi ke masing-masing staff agar dapat bekerja lebih maksimal, dirancang dengan keunikan dan teknologi yang akan memberikan kenyamanan dalam bekerja. namun Peningkatan kualitas yang dilakukan pada PT. Inspira Multi Karya pada produk partisi belum efektif terbukti dengan adanya produk cacat seperti terjadinya cacat baret cacat penyok, cacat retak, cacat tepi. Hal ini terjadi dikarenakan proses produksi pada partisi membutuhkan proses yang sangat detail sehingga banyak produk yang cacat pada partisi dikarenakan operator tidak teliti pada proses produksi, hal ini ditemukan pada

saat pengamatan yang dilakukan pada bulan September - November sehingga mempengaruhi kualitas dan hasil produksi.

Berdasarkan permasalahan tersebut, maka penulis tertarik melakukan analisis peningkatan kualitas produk Partisi Kantor dengan menggunakan metode Six Sigma dan peningkatan proses dengan pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) untuk mengurangi tingkat cacat produk, serta dengan bantuan alat analisis berupa Diagram Pareto, Diagram Fishbone, FMEA. *Six Sigma* adalah strategi, ilmu, dan alat untuk mencapai dan mendukung kesuksesan bisnis. *Six Sigma* terfokus pada peningkatan kepuasan pelanggan, kesuksesan *six sigma* ini bergantung pada kemampuan memecahkan masalah dan program yang berkualitas, dengan demikian *Six sigma* dapat dijadikan ukuran target kinerja sistem industri tentang bagaimana baiknya suatu proses transaksi produk antara pemasok dan pelanggan. Semakin tinggi target sigma yang dicapai kinerja sistem industri akan semakin baik. Metode ini pun juga sangat fleksibel untuk menjalankan bisnis dengan mudah. Adapun kekurangan dari metode ini yaitu perlunya ketekunan dalam menjalankan strategi berbisnis karena demi mendapatkan suatu produk yang baik harus dilakukan pemantauan secara khusus dan teratur.

1.2 Perumusan Masalah

Adapun rumusan masalah yang akan dibahas dalam Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Menentukan faktor-faktor penyebab terjadinya cacat produk Partisi Kantor pada PT. Inspira Multi Karya.
2. Menentukan nilai CTQ, nilai DPMO, dan nilai sigma pada produk Partisi Kantor.

3. Merancang usulan perbaikan yang perlu dilakukan untuk mengurangi tingkat cacat pada produk Partisi Kantor.

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian di PT. Inspira Multi Karya adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya cacat produk Partisi Kantor pada PT. Inspira Multi Karya.
2. Memperoleh nilai CTQ, nilai DPMO, dan nilai sigma pada produk Partisi Kantor pada PT. Inspira Multi Karya.
3. Memperoleh usulan perbaikan yang perlu dilakukan untuk mengurangi tingkat cacat pada produk Partisi Kantor pada PT. Inspira Multi Karya.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun beberapa manfaat yang dapat diambil dari pelaksanaan Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan:
 - a. Dapat menjalin kerja sama dengan lembaga pendidikan khususnya Institut Teknologi Indonesia.
 - b. Perusahaan semakin dikenal oleh lembaga pendidikan sebagai pemasok tenaga kerja.
2. Bagi Lembaga Pendidikan:
 - a. Terjalannya hubungan baik antara Institut Teknologi Indonesia dan Perusahaan sehingga memungkinkan kerja sama ketenagakerjaan dan kerja sama lainnya.

- b. Mendapatkan saran dalam meningkatkan kualitas pendidikan sehingga selalu sesuai dengan perkembangan dunia industri.

3. Bagi Mahasiswa:

- a. Mendapatkan pengetahuan mengenai kondisi suatu perusahaan atau industri baik dari segi manajemen yang diterapkan, kondisi fisik, peralatan yang digunakan, kondisi para karyawan dan kegiatan pekerjaan yang dilakukan.
- b. Mendapat kesempatan mengetahui berbagai macam permasalahan yang ada sehingga mampu memecahkan persoalan yang ada dengan kemampuan analisa yang baik serta ilmu yang didapat dari perguruan tinggi.
- c. Menanamkan sikap professional yang diperlukan mahasiswa untuk memasuki lapangan kerja yang sesuai dengan bidangnya.

1.5 Batasan Penelitian

Agar hasil penelitian ini sesuai dengan tujuannya maka perlu dilakukan pembatasan masalah sebagaimana tertulis di bawah ini :

1. Penelitian dilakukan pada proses produksi Partisi Kantor di PT. Inspira Multi Karya
2. Pengolahan data menggunakan *tools* yang terdapat pada metode *Six Sigma* .
3. Tidak dilakukan analisa biaya pada penelitian ini.
4. Tindakan perbaikan yang dilakukan hanya sebatas rekomendasi, tidak diimplementasikan langsung.

1.6 Sistematika Penulisan

Dengan tujuan agar laporan ini dapat lebih mudah dan lebih jelas dalam membahas serta menganalisa permasalahan yang ada, maka tulisan ini disusun dengan sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB 1 : PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan secara garis besar tentang latar belakang masalah, pembahasan mengenai penelitian terdahulu yang berkaitan dengan objek kajian, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah dan sistematika penulisan dengan maksud memperoleh gambaran umum mengenai masalah yang dihadapi dalam penelitian ini.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori-teori yang berhubungan dan berkaitan erat dengan masalah-masalah yang akan dibahas serta merupakan tinjauan kepustakaan yang menjadi kerangka dan landasan berfikir dalam proses pemecahan masalah penelitian. Selain itu akan dibahas juga penelitian terdahulu mengenai rangkuman penelitian dengan tema yang sama yang telah dilakukan sebelumnya oleh peneliti lainnya. Dalam bab ini akan dibahas juga kerangka pemikiran. Pada kerangka pemikiran terdapat gambaran mengenai hubungan sebabakibat masalah penelitian, bagaimana cara menyelesaikannya dan hipotesis mengenai hasil akhir dari penelitian.

BAB III : METODE PENELITIAN

Pada bab ini dijelaskan mengenai jenis data dan informasi, metode pengumpulan data, metode pengolahan dan analisis data dan langkah-langkah penelitian.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini menguraikan tentang pelaksanaan penelitian setelah pengumpulan data. Pengumpulan data dilakukan dengan observasi dan dokumentasi data maupun informasi dari perusahaan. Selanjutnya data-data diolah menurut kegunaannya untuk dianalisa.

BAB V : HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini akan menganalisa dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan pada bab sebelumnya. Analisa ini akan menguraikan dan menjelaskan arti dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan. Bab ini akan menilai dampak penelitian terhadap obyek penelitian.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi jawaban dari masalah yang telah diuraikan pada tujuan penelitian beserta saran perbaikan yang ditunjukkan untuk pihak-pihak terkait