

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Persaingan bisnis yang semakin ketat di era globalisasi ini memaksa setiap perusahaan untuk lebih fokus memperhatikan masalah kualitas dalam rangka meningkatkan produktivitasnya. Kualitas sendiri merupakan keseluruhan karakteristik dari suatu produk atau jasa yang mampu memberikan kepuasan kepada pelanggan atau konsumen (Feingenbaum dalam Susetyo, 2011)^[1]. Melalui pengendalian kualitas (*quality control*) diharapkan bahwa perusahaan dapat meningkatkan efektifitas pengendalian dalam mencegah terjadinya produk cacat (*defect prevention*), sehingga dapat menekan terjadinya pemborosan dari segi material maupun tenaga kerja yang akhirnya dapat meningkatkan produktivitas^[2]. Kegiatan pengendalian kualitas penting dilakukan oleh perusahaan untuk menjamin produk yang dihasilkannya sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Menurut Assauri (2008) “Pengendalian kualitas merupakan usaha untuk mempertahankan kualitas dari barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan oleh perusahaan”. Dengan melakukan kegiatan tersebut sangat membantu perusahaan mempertahankan bahkan meningkatkan kualitas produksinya hingga level cacat nol (*zero defect*)^[3]. *Six sigma* merupakan alat untuk memperbaiki kualitas produk dengan mereduksi tingkat kecacatan produk melalui 5 tahapan, yaitu : *define* (identifikasi masalah), *measure* (pengukuran *performance* kualitas), *analyze* (melakukan analisa terhadap penyebab kecacatan), *improvement* (melakukan usaha perbaikan untuk meningkatkan kualitas), dan *control* / pengendalian (Ratnaningtyas, Surendro, 2013)^[1].

Usaha percetakan merupakan sektor usaha industri kreatif yang berkembang dalam beberapa tahun terakhir, baik dalam skala besar, menengah, maupun skala kecil. Mengingat produk yang dihasilkan adalah kebutuhan banyak orang, bisnis percetakan dirasa tidak akan mati, hanya mungkin sesekali jalan ditempat pada keadaan tertentu^[3]. CV. Megah Pertama

Jasindo merupakan sebuah perusahaan yang telah beroperasi di Tangerang sejak tahun 2018 yang bergerak di bidang percetakan, sablon, stempel dan *digital printing*. Perusahaan ini terletak di jalan Liang Landak Kabupaten Tangerang. Pada bidang percetakan perusahaan mengerjakan amplop, kop surat, brosur, pamflet, kalender, poster, kartu nama, undangan, yasin dan buku. Dibidang sablon mengerjakan kaos, rompi, sampul ijazah, dan sebagainya. Dibidang stempel mengerjakan stempel film dan stempel warna (*flash*). Dibidang *digital printing* mengerjakan spanduk, *xbanner*, *roll banner*, stiker, mug, pin, *id card*, plakat, piala, medali dan *name tag*. Produksi yang dilakukan oleh perusahaan ini bersifat *custom* dan *make to order* (MTO), karena itu perusahaan sangat mengutamakan kepuasan pelanggan dan target dalam produksi. Berdasarkan dari data historis bulan Januari s/d Desember 2019 yang diperoleh dari divisi *quality control*, dimana kartu undangan merupakan mayoritas produk yang di order pada tahun 2019 serta memiliki tingkat kecacatan paling dominan. Adapun pada proses produksi yang kurang sempurna dan menyebabkan adanya kecacatan pada produk seperti tinta *offset*, hasil cetakan miring, kertas sering terlipat saat proses *print*, lipatan tidak presisi, dan hasil cetak kurang jelas atau samar – samar yang mungkin terjadi akibat berbagai faktor, baik dari bahan baku, tenaga kerja maupun dari peralatan yang dipergunakan dalam proses produksi sehingga dapat menimbulkan bertambahnya biaya operasional akibat pengulangan proses.

Dalam melakukan produksi perusahaan ini belum menggunakan metode tertentu untuk menangani masalah kualitas yang dihadapi. Untuk itu penanganan tersebut ialah dengan menggunakan metodologi DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Metodologi DMAIC adalah kunci pemecahan masalah pada program *Six Sigma* yang meliputi langkah – langkah perbaikan secara berurutan. Menurut Hendy Tannady (2015) “*Six Sigma* merupakan metode peningkatan kualitas yang sangat fenomenal dan banyak digunakan oleh perusahaan dan organisasi, dengan mengedepankan konsep dari satu juta produk yang diproduksi hanya akan ada cacat 3,4 produk dari yang dihasilkan”^[1]. Keuntungan dari penerapan *Six Sigma* berbeda untuk tiap perusahaan yang bersangkutan, tergantung pada usaha yang

dijalankannya. Biasanya *Six Sigma* membawa perbaikan pada hal – hal seperti pengurangan biaya, perbaikan produktivitas, pertumbuhan pangsa pasar, retensi pelanggan, pengurangan waktu siklus, pengurangan cacat dan pengembangan produk atau jasa (Pande, Peter. 2000)^[4]. Kelemahan dari *Six Sigma* adalah perlunya ketekunan waktu yang cukup dalam menjalankan strategi ini karena demi mendapatkan suatu produk yang baik harus dilakukan pemantauan secara teratur^[5].

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian dari latar belakang masalah tersebut, maka penulis dapat merumuskan masalah sebagai berikut :

1. Faktor – faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya produk cacat sehingga menyebabkan menurunnya tingkat kualitas pada CV. Megah Pertama Jasindo?
2. Jenis cacat apa saja yang menjadi prioritas pada CV. Megah Pertama Jasindo?
3. Bagaimana implementasi pengendalian kualitas pada CV. Megah Pertama Jasindo dengan menggunakan metode *six sigma*?

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui faktor – faktor penyebab terjadinya produk cacat pada proses produksi CV. Megah Pertama Jasindo.
2. Mengetahui prioritas jenis cacat yang terjadi pada CV Megah Pertama Jasindo.
3. Mengetahui pengimplementasian pengendalian kualitas CV. Megah Pertama Jasindo dengan menggunakan metode *six sigma*.

1.4. Batasan Penelitian

Agar pembahasan topik penelitian dapat berfokus dan terarah pada tujuan yang ingin dicapai, maka penulis membuat batasan masalah pada obyek penelitian sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan pada stasiun kerja yang memiliki *defect* yang dominan yaitu pada proses percetakan kartu undangan.
2. Perhitungan tidak memperhitungkan biaya yang ditimbulkan.
3. Penelitian hanya pada produk kartu undangan dengan kertas *art carton*.
4. Pada penelitian ini tahap *control* akan diteliti lebih lanjut oleh perusahaan dan penulis hanya memberikan saran.
5. Penelitian hanya dilakukan pada masalah pengendalian untuk mengurangi kecacatan yang potensial (*Potential Failure*).
6. Data yang digunakan merupakan data historis pada bulan Januari s/d Desember 2019

1.5. Sistematika Penulisan

Pada penulisan laporan kerja praktek ini, penulis akan menyusunnya dalam 6 (enam) BAB, yang dimana pada setiap BAB akan saling berkorelasi atau saling terkait satu sama lain. Berikut penjelasan setiap bab yang akan ditulis dalam laporan kerja praktek ini :

BAB I : PENDAHULUAN

Pada BAB I (satu) penulis akan memberikan penjelasan mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan penelitian, dan sistematika penulisan laporan.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Pada Bab II (dua) penulis akan membahas mengenai teori – teori seputar tema seperti Pengendalian Kualitas, *Six Sigma*, DMAIC, adapun referensi pada bagian tinjauan pustaka berasal dari buku – buku, jurnal, serta website.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Pada Bab III (tiga) penulis akan berisikan tahap – tahap atau aliran proses penelitian dari pendahuluan, tinjauan pustaka, metode penelitian, pengumpulan dan pengolahan data, analisa dan pembahasan serta kesimpulan dan saran.

BAB IV : PENGUMPULAN DATA

Pada Bab IV (empat) ini berisikan informasi dan data yang diperoleh dalam penelitian tersebut. Bab ini menjelaskan sejarah umum perusahaan, sistem produksi perusahaan, dan data – data yang diperoleh untuk dilakukan pengolahan data pada bab selanjutnya.

BAB V : PENGOLAHAN DATA DAN ANALSA

Pada Bab V (lima) ini akan berisikan pengolahan data serta analisa dan pembahasan dari hasil olahan data sebelumnya. Bab ini merupakan penyelesaian dari 5 tahapan pada proses DMAIC beserta analisa.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Pada Bab VI (enam) ini akan berisikan kesimpulan dari hasil olahan data serta saran – saran untuk penelitian dan perusahaan untuk kearah yang lebih baik.

