

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri makanan merupakan salah satu sub sektor industri yang memiliki pengaruh besar dalam peningkatan daya saing industri manufaktur Indonesia. Manajemen Perusahaan harus mampu menemukan cara untuk menyeimbangkan peningkatan Kualitas dan Produktivitas. Dengan meningkatkan Kualitas dan Produktivitas secara bersamaan, perusahaan akan menikmati keuntungan seperti Harga Pokok Produksi yang lebih rendah, Mengurangi biaya pekerjaan ulang (rework cost), meningkatkan kepuasan pelanggan (Customer Satisfaction) dan tentunya meraih Profit (Laba) yang lebih besar.

Salah satu industri makanan yang bergerak dibidang makanan adalah PT. XYZ yang memproduksi makanan berupa mi instan. Bahan Dasar yang digunakan dalam pembuatan mi instan ini adalah tepung terigu. Produk Mi ini dibedakan berdasarkan proses produksinya yaitu :

1. *Normal Noodle* :Mi yang dalam proses produksinya melewati semua tahapan proses yang ada.
2. *Cup Noodle* : Proses produksinya sama dengan proses produksi *Normal Noodle* yang membedakan adalah bentuk mi yang menyerupai *cup*.
3. *Dry Noodle* : Mi yang dalam proses produksinya tidak melewati proses penggorengan, tetapi langsung ke proses pengeringan.

Setiap harinya produksi untuk satu plant. PT. XYZ mampu memproduksi 360000 - 380000 *pieces* untuk jenis *normal noodle*, 100000 *pieces* untuk jenis *cup noodle*, dan 35000 *pieces* untuk jenis *dry noodle*. Dari ketiga jenis mi yang diproduksi, *normal noodle* menjadi mi dengan produksi terbanyak. Jenis *normal noodle* ini memiliki beberapa varian, dengan varian utama yaitu varian ayam bawang.

Produksi mi instan normal varian ayam bawang yang besar ternyata menghasilkan *reject/waste* yang cukup banyak. Dari 6% total *reject/waste* produk yang dihasilkan selama proses produksi, sekitar 4% *reject/waste* berasal dari produksi mi instan normal. Hal ini menyebabkan produksi mi instan normal perlu dilakukan perbaikan, karena mi instan normal varian ayam bawang merupakan salah satu produk utama, maka sampel yang di analisa yaitu mi instan normal varian ayam bawang. Dengan mengurangi *reject/waste* yang berasal dari produk mi instan normal varian ayam bawang maka dapat pula menurunkan jumlah *reject/waste* produksi secara signifikan.

Dalam rangka meningkatkan kualitas dengan cara menurunkan *reject/waste* pada proses produksi mi instan normal varian ayam bawang dari 4% menjadi kurang dari 2% tersebut akan dilakukan perbaikan dengan pendekatan teori Pengendalian dan Penjaminan Mutu yang mana dalam hal ini akan digunakan Metode Six Sigma DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Metode *six sigma* juga mampu menemukan penyebab-penyebab terjadinya *reject/waste* dan akan mampu mengendalikan jalannya suatu proses sehingga mengurangi *reject/waste* produk tersebut dan menghasilkan produk sesuai standar yang telah ditetapkan. *Six sigma* juga akan memperbaiki produktivitas, sebab dengan adanya Pengendalian Kualitas dengan metode *six sigma* maka produk yang *reject/waste* akan berkurang dalam jangka panjang sehingga biaya produksi suatu perusahaan dapat ditekan tanpa mengurangi kualitas produknya. Dengan semua manfaatnya Pengendalian Kualitas akan turut membuat produk yang dihasilkan perusahaan diminati dan memuaskan konsumen.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka masalah yang dihadapi oleh PT. XYZ adalah masih terdapatnya produk *reject/waste* dari hasil produksinya. Oleh karena itu pokok permasalahan yang akan dibahas pada laporan ini adalah melakukan pengendalian kualitas terhadap produk *reject/waste* yang dihasilkan dari proses produksi mi instan normal varian ayam bawang dengan menggunakan salah satu metode pengendalian kualitas yaitu *Six Sigma*. Dengan menggunakan

six sigma, produk *reject/waste* akan dikendalikan sehingga bisa didapatkan produk dengan kualitas yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan dan konsumen.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan di PT. XYZ dengan menerapkan metode *Six Sigma* dalam mengendalikan produk *reject* Antara lain :

1. Mengetahui dan memahami performance proses produksi perusahaan serta penyebab terjadinya defect pada produk Mie seperti tidak berbentuk balok, patah, etiket tidak sesuai, atau hangus saat frying
2. Menghitung penurunan jumlah defect pada produk dan peningkatan level sigma mendekati target six sigma yang diperoleh dari tindakan yang sudah dilakukan.
3. Mengetahui tindakan perbaikan yang akan dilakukan untuk menekan masalah *reject/waste* pada proses produksi mi instan normal varian ayam bawang dari 4% menjadi kurang dari 2%.

1.4 Pembatasan Masalah

Agar pembahasan laporan skripsi tidak menyimpang, maka penulis perlu melakukan pembatasan masalah yang meliputi :

1. Penelitian hanya dilakukan di bagian proses produksi mi instan *Normal Noodle* di PT. XYZ
2. Pengamatan dilakukan sebanyak 5 hari/minggu selama 2 bulan yaitu mulai Desember 2019 – 7 Februari 2020.
3. Pengamatan dilakukan hanya pada produk mi instan ayam bawang.
4. Data yang diambil berupa data variabel yaitu data *reject/waste* produk mi instan selama bulan Desember 2019 – Februari 2020.
5. Pengolahan data dilakukan dengan menggunakan *Six Sigma DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve, Control)*.

1.5 Sistematika Penulisan

Dalam penulisan laporan ini akan diuraikan secara singkat mengenai urutan pembahasan sesuai dengan sistematika berikut:

1. **BAB I PENDAHULUAN**

Sebagai pengantar, Bab Satu Pendahuluan mendeskripsikan secara singkat isi metode beserta permasalahan yang diangkat, tujuan yang menjadi sasaran penelitian dan batasan masalah.

2. **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab Dua ini menjelaskan tentang tinjauan-tinjauan kepustakaan yang berisi teori-teori pendukung yang digunakan dalam menganalisis pemecahan masalah yang ada di PT. XYZ

3. **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Pada Bab Tiga dipaparkan metodologi penelitian yang digunakan untuk mengarahkan pola pikir berupa tahapan-tahapan penelitian beserta penjelasannya.

4. **BAB IV PENGUMPULAN, PENGOLAHAN DATA DAN ANALISA**

PENGUMPULAN DATA :

Pengumpulan data yaitu menguraikan secara detail yang berhubungan dengan perusahaan PT. XYZ seperti profil perusahaan, struktur organisasi, dan lain-lain. Serta penyajian data-data dari pengamatan yang didapat.

5. **BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN :**

Berisikan tentang tahap analisa terhadap hasil pengolahan data. Analisa pengolahan data ini akan digunakan sebagai bahan pertimbangan dalam pemecahan masalah, pengambilan kesimpulan serta pengujian saran-saran, yang kemudian dilakukan langkah-

langkah yang perlu dilakukan sehubungan dengan pemecahan masalah yang meliputi uraian mengenai alternatif solusi yang mungkin dalam menyelesaikan masalah dan memilih strategi perbaikan di masa mendatang.

6. **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Kesimpulan yaitu ringkasan dari hasil penelitian yang memberikan jawaban terhadap tujuan yang telah ditetapkan pada bagian awal penelitian, dilanjutkan dengan pemberian saran-saran yang diharapkan akan ditindak lanjuti untuk melakukan perbaikan di masa yang akan datang.

