

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Pengendalian kualitas sangat diperlukan baik pada perusahaan manufaktur maupun perusahaan jasa. Dengan adanya pengendalian kualitas, perusahaan berharap akan ada lebih banyak konsumen yang menyukai produk atau jasa tersebut.

Maka dari itu perusahaan dapat mengadakan kegiatan pengendalian kualitas. Hal ini perlu dilakukan walaupun proses produksi telah direncanakan dan dilaksanakan dengan baik, karena pada kenyataannya tetap saja dapat terjadi kesalahan dimana kualitas produk tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Keuntungan yang diperoleh apabila perusahaan dapat menghasilkan produk yang berkualitas diantaranya pangsa pasar yang lebih besar, peningkatan citra perusahaan.

Kecacatan produk atau kegagalan produk akan memiliki dampak yang cukup besar bagi perusahaan. Oleh karena itu, perusahaan harus dapat mengurangi kecacatan produk atau menghilangkan produk yang cacat. Banyak cara yang dapat dilakukan untuk memperbaiki kegagalan produk tersebut. Perbaikan tersebut tentu harus mempertimbangkan dampak yang akan terjadi setelah dilakukan perbaikan. Perbaikan tentu harus membawa dampak positif kepada perusahaan tersebut. Perbaikan tersebut bertujuan agar tidak terjadi kegagalan atau kecacatan pada produk.

PP Sinar Tani Palembang merupakan pabrik yang bergerak dalam bidang usaha penggilingan beras, untuk tetap menjaga kualitas dan menghindari kegagalan produk, PP Sinar Tani Palembang harus melakukan pengendalian kualitas yang dapat menekan jumlah produk cacat seminimal mungkin. Pengendalian kualitas ini diharapkan dapat memperoleh suatu

produk dengan kualitas yang baik, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang didasarkan pada standar yang berlaku.

PP Sinar Tani menghasilkan produk beras Labu Siam, dalam proses produksi produk yang dihasilkan tidak selalu produk yang baik dalam hal ini produk mengalami kecacatan karena terkadang tidak memenuhi standar perusahaan. Kecacatan yang sering terjadi pada PP Sinar Tani Palembang adalah pada proses penimbangan beras.

Kesalahan dalam proses produksi tersebut terjadi disaat proses penimbangan beras sehingga menyebabkan produk tersebut menjadi cacat/kelebihan berat. Pada umumnya produk yang cacat/kelebihan berat akan membuat perusahaan mengalami kerugian jika dibandingkan dengan produk yang baik, faktor penyebabnya diantara lain yaitu pertama manusia, manusia mempunyai kesalahan-kesalahan saat melakukan pekerjaannya sehingga dapat membuat suatu produk menjadi cacat/kelebihan berat. Kedua terdapat masalah pada mesin timbangan yang sudah bertahun-tahun digunakan. Hasil suatu produk juga ditentukan oleh umurnya suatu mesin timbangan dalam sebuah pabrik. Jika terjadi kecacatan terus menerus maka akan berdampak negatif bagi perusahaan.

Pada stasiun kerja pengisian dan penimbangan beras di PP Sinar Tani Palembang terdiri dari 5 pekerja pada stasiun tersebut, karena operator yang sudah bekerja dengan cukup lama mereka melakukan penimbangan secara perkiraan tanpa benar-benar ditimbang dengan tepat pada tiap-tiap kemasan karung beras (5 Kg , 10 Kg dan 20 Kg).

Di bagian lini hasil produksi beras jumlah pengilangan beras rata-rata dalam satu bulan adalah ± 100.000 Kg, dari pengamatan produk yang cacat terdapat kerugian 18,4 Kg/Hari dari 3 jenis kemasan karung beras (5 Kg , 10 Kg dan 20 Kg), dengan jumlah yang cacat mencapai 0,37% . PP Sinar Tani Palembang memiliki bagian *Quality Control* yang bertugas mengawasi dan mengecek alur proses produksi untuk kejadian produk cacat. Fokus perbaikan dilakukan oleh 1 orang, perbaikan dilakukan pada mesin dan tenaga kerja, hasilnya masih terdapat yang cacat. Walaupun bagian *Quality*

Control telah melakukan perbaikan mesin tetap terdapat produk cacat pada beras. Bagian *Quality Control* belum memiliki pola gugus kendali mutu yang terdiri dari 1 orang yang mengerjakan perbaikan-perbaikan kecil yang berhubungan dengan perencanaan dan perbaikan proses dan kualitas dalam proses produksi.

Salah satu metode yang digunakan dalam perbaikan proses produksi tersebut adalah menggunakan *DMAIC* (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Dalam penerapan metode *DMAIC* (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) ini perlu dilakukan untuk meningkatkan kualitas Produk dari suatu proses dengan mengidentifikasi dan menghilangkan penyebab cacat dan meminimalkan variabilitas dalam manufaktur dan proses bisnis.

Seperti yang kita tahu perbaikan terus-menerus harus menjadi tujuan bagi setiap perusahaan. Setiap bisnis memiliki serangkaian proses yang menentukan besar kegiatan sehari-hari. Meningkatkan hasil produk dan mengurangi waktu pada proses-proses produksi dari waktu ke waktu merupakan cara terbaik untuk meningkatkan keuntungan perusahaan. Dari segi pandang pebisnis yang sukses selalu ada acara untuk melakukan perbaikan untuk meningkatkan keuntungan.

1.2. Rumusan Masalah

Masalah yang dihadapi dalam penelitian adalah bagaimana metode *Six Sigma* dengan pendekatan *DMAIC* dapat mengurangi kerugian berat beras yang diproduksi PP Sinar Tani Palembang?

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi penyebab masalah yang terjadi pada proses pengisian dan penimbangan beras PP Sinar Tani Palembang.
2. Meningkatkan hasil Produksi dengan metode *DMAIC* di PP Sinar Tani Palembang.

1.4. Batasan Masalah

Agar mendapatkan hasil penelitian yang spesifik dan terarah, maka ruang lingkup dari penelitian ini adalah

1. Penelitian ini berfokus pada produk beras Labu Siam dan pengumpulan data dilakukan pada stasiun penimbangan beras di PP Sinar Tani Palembang.
2. Metodologi yang digunakan *Six Sigma (DMAIC)*
3. Substitusi Alat timbang beras yang *Analog* menjadi Timbangan digital disertai dengan penghitungan biaya investasinya.
4. Implementasi berlangsung selama 4 minggu dari tanggal 1 Oktober 2018 hingga 26 Oktober 2018

1.5. Peneliti Terdahulu

Agar penelitian mendapatkan hasil yang terbaik, maka perlu dilakukan perbandingan dengan penelitian sebelumnya yang hampir sejenis dengan penelitian ini. Berikut ini merupakan penelitian terdahulu yang digunakan sebagai referensi dalam penelitian ini

TABEL 1. PENELITIAN TERDAHULU

IDENTITAS PENELIITI	JUDUL DAN HASIL PENELITIAN	PERBEDAAN DENGAN PENELITIAN YANG DILAKUKAN
Uwais Yakub.Diss, UNIVERSITAS ISLAM NEGERI SUNAN KALIJAGA, YOG YAJARTA TAHUN 2015	Penerapan Konsep <i>Six Sigma (DMAIC)</i> Untuk meningkatkan Penjualan Pada <i>Condotel Best Western</i> Adi Sucipto Yogyakarta, <i>Majestic Land</i> (Studi Kasus Di PT. Graha Anggoro Jaya) mengidentifikasi <i>variable</i> prioritas konsumen (<i>Investor</i>) untuk meningkatkan penjualan menggunakan	Perbedaan dengan penelitian terdahulu dengan penelitian saat ini dilakukan adalah penelitian menggunakan metode <i>DMAIC</i> untuk Meningkatkan keuntungan yang

LANJUTAN TABEL 1. PENELITIAN TERDAHULU

IDENTITAS PENELITIAN	JUDUL DAN HASIL PENELITIAN	PERBEDAAN DENGAN PENELITIAN YANG DILAKUKAN
	menggunakan metode <i>DMAIC</i> dan mengetahui nilai bobot <i>variable</i> prioritas yang menjadi keinginan konsumen (<i>investor</i>).	yang dihasilkan dari hasil <i>output</i> yang lebih banyak dan mengurangi kerugian dari <i>overload</i> .
Denny Michels Adlan, Anastasia Devitha, Satrio Wibowo dan Handry Satriago. Diss. BINUS, 2005	Penerapan konsep <i>Six Sigma (DMAIC)</i> untuk meningkatkan proses peramalan penjualan pada PT . Bogasari <i>Flour Mills</i> , Div. Pasta (studi kasus PT. Bogasari <i>Flour Mills</i> Div Pasta). Pada penelitian ini, peneliti memiliki tujuan untuk mengurangi variasi yang timbul seminim mungkin. Dari pengukuran terhadap proses peramalan penjualan dan aktual <i>sales</i> yang selama ini berjalan, ternyata kedua proses memiliki tingkat penyimpangan yang disebut " <i>Sigma level</i> ".	Perbedaan dengan penelitian terdahulu dengan penelitian saat ini dilakukan adalah data yang digunakan untuk peramalan penjualan sedangkan pada penelitian sekarang digunakan untuk meningkatkan hasil <i>output</i> .