

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam memproduksi suatu produk, faktor kualitas dan hasil yang didapatkan sangat diperhatikan oleh sebuah perusahaan. Untuk mempertahankan kualitas dari hasil produksi suatu perusahaan dibutuhkan metode pengendalian kualitas yang tepat sehingga perusahaan bisa meminimalisir kerugian. Kerugian yang timbul akibat dari kurangnya pengendalian kualitas adalah adanya cacat pada produk yang dihasilkan sehingga tidak memiliki nilai ekonomis yang sesuai dengan kebutuhan pasar. Kerugian lebih lanjut yang dialami perusahaan adalah bertambahnya biaya produksi. Untuk menghindari adanya cacat produk yang dihasilkan dan meminimalisir biaya inspeksi produk terdapat beberapa macam metode pengendalian kualitas. Salah satu metodenya adalah *six sigma*. Metode *six sigma* digunakan untuk meningkatkan kualitas produk dengan meminimalisir faktor-faktor penyebab cacat, waktu dan biaya produksi dalam sebuah perusahaan.

Perusahaan yang setiap hari melakukan proses produksi tidak bisa memungkiri adanya produk cacat. Hal ini terjadi pada PT. Amanah Insanillahia yang setiap hari memproduksi air minum mineral. Perusahaan ini melakukan pengemasan air mineral yang sehat untuk memenuhi kebutuhan pasar. Dalam setiap produksinya terdapat beberapa jenis kecacatan yang mengurangi kualitas produk air mineral PT. Amanah Insanillahia tersebut antara lain gelas tidak standar, lid timpang, lid bocor oleh *sealer* dan rusak terjepit mesin.

Berdasarkan data yang telah didapatkan, dalam 26 hari kerja, PT. Amanah Insanillahia memproduksi sebanyak 87.204 produk dan ditemukan 10880 cacat

berupa gelas tidak standar atau sekitar 12,48% dari total produksi. Ini menandakan pengendalian kualitas di PT. Amanah Insanillahia belum maksimal. PT. Amanah Insanillahia perlu melakukan pengendalian kualitas dengan metode *six sigma* untuk mengurangi jumlah produk cacat dan meminimalisir kerugian pada pihak perusahaan.

1.2 Perumusan Masalah

Pembahasan masalah dalam skripsi ini adalah tentang usaha untuk meminimalisir terjadinya kecacatan dan biaya pada produk yang dihasilkan oleh PT. Amanah Insanillahia dengan menggunakan metode *six sigma*.

1.3 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah pada skripsi ini terdiri dari :

1. Penelitian terhadap pengendalian hasil produksi PT. Amanah Insanillahia dengan metode *six sigma* dilakukan tanpa melalui tahap *control*, karena tahap *control* membutuhkan pengamatan data yang terus menerus dan dilakukan dalam waktu yang lama.
2. Penelitian hanya menggunakan metode *six sigma*.
3. Data yang digunakan adalah data dari 1 Oktober 2016 sampai 31 Oktober 2016 setiap hari kerja.
4. Data yang diambil adalah produksi dengan volume 240 ml.
5. Jenis cacat yang diteliti adalah gelas tidak standar, lid timpang, rusak terjepit mesin dan lid bocor oleh *sealer*.

1.4 Tujuan Penelitian

Skripsi ini bertujuan untuk menerapkan metode *six sigma* di PT. Amanah Insanillahia dalam meminimalisir jumlah produk cacat dalam proses produksi.

1.5 Sistematika Penulisan

Secara keseluruhan penulisan ini terdiri dari lima bab, yaitu: Bab I yang merupakan bab Pendahuluan, yang berisi latar belakang, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan. Bab II yang merupakan Landasan teori, yang berisi teori-teori yang berhubungan dengan masalah yang dibahas. Bab III yang merupakan Data dan Metodologi penelitian, yang berisi data yang digunakan dan metode pengolahannya. Bab IV merupakan Hasil dan Pembahasan, yang menjelaskan hasil dan analisis terhadap data serta pembahasannya. Bab V merupakan bab Penutup, berisikan kesimpulan dan saran.

