

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Menurut Joseph M. Juran (2009) kata kualitas terdapat dua makna yaitu Yang pertama, kualitas karena berkaitan dengan seberapa baik fitur layanan atau memenuhi kebutuhan pelanggan dengan demikian memberi mereka kepuasan. Dalam arti kata ini, biasanya kualitas lebih tinggi harganya lebih mahal. Yang kedua, kualitas karena berkaitan dengan kebebasan dari kegagalan. Dalam pengertian ini, arti kata tersebut adalah berorientasi pada biaya, dan "kualitas yang lebih tinggi biasanya lebih murah." Pengendalian kualitas menurut Siwi (2016) adalah aktivitas keteknikan dan manajemen, yang aktivitasnya membandingkan obyek dengan spesifikasi atau persyaratan ,dan mengambil tindakan yang sesuai apabila ada perbedaan antara penampilan yang sebenarnya dengan yang standart. Perusahaan dapat berhasil apabila pengendalian kualitasnya baik. Untuk mempertahankan kualitas produk salah satunya cara adalah dengan mereduca defect yang terjadi pada produk dan memperbaikinya secara berkesinambungan.

Six Sigma menurut Pande (2003) adalah sebuah sistem yang komprehensif dan fleksibel untuk mencapai, mempertahankan, dan memaksimalkan sukses bisnis.. Six Sigma berarti alat yang digunakan untuk meminimalisir defect hingga menuju zero defect melalui tahapan DMAIC. Sedangkan Kaizen adalah continuous improvement, yang berarti upaya perbaikan secara terus menerus dan berkesinambungan dengan menggunakan five step plan yang biasa disebut dengan 5-S (Seiri, Seiton, Seiso, Sheiketsu, dan Shitsuke).

PT. Terryham Proplas Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur yang menghasilkan produk berupa profil UPVC. PT. Terryham Proplas Indonesia memiliki batas tolerir untuk keseluruhan jenis defect disetiap bulannya sebesar 5%, sedangkan faktanya pada bulan Januari 2019 sampai Juli 2019 defect yang terjadisetiap bulannya melebihi batas tolerir dengan rata-rata 8,77%.. Di perusahaan ini juga memiliki kondisi yang kurang terjaganya kebersihan sehingga dapat mengganggu proses kerja. Berdasarkan permasalahan yang ada untuk mengurangi defect dapat digunakan metode Six Sigma dan Kaizen untuk menangani masalah defect dengan Five M-Checklist dan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Sheiketsu, dan Shitsuke) yang sekaligus dapat menangani masalah kondisi perusahaan yang kurang baik dalam penempatan alat dan kebersihan.

Hasil dari penelitian analisis pengendalian kualitas menggunakan metode Six Sigma dan perbaikan dengan Kaizen di perusahaan PT. Terryham Proplas Indonesia ini dapat Mengidentifikasi defect yang berpengaruh terhadap kualitas profil UPVC dan mengetahui nilai sigma PT. Terryham Proplas Indonesia. Selaqin itu juga dapat memberikan rekomendasi perbaikan untuk mengurangi defect dengan Kaizen Five M-Checklist dan Five Step Plan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas maka dapat dirumuskan permasalahan yang ada yaitu :

“Bagaimana pengendalian kualitas menggunakan metode Six Sigma dan Kaizen di PT. Terryham Proplas Indonesia?”

1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan pada produk profil UPVC di PT. Terryham Proplas Indonesia
2. Data produksi dan kecacatan produk yang digunakan yaitu bulan Januari 2019 – Juli 2019.
3. Penelitian tidak memperhitungkan biaya yang ditimbulkan
4. Tahap control pada siklus DMAIC dilakukan oleh perusahaan sedangkan tahap improve hanya sebatas usulan pada pihak perusahaan.

1.4 Asumsi

Asumsi – asumsi dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian hanya pada karakteristik kualitas yang bersifat atribut.
2. Data yang didapat merupakan data dari perusahaan berupa data internal (sekunder) dan primer perusahaan yang benar dan akurat.
3. Permasalahan yang diselesaikan berdasarkan kebutuhan customer.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah, adapun tujuan penelitian adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi defect yang berpengaruh terhadap kualitas profil UPVC dan mengetahui nilai sigma PT. Terryham Proplas Indonesia
2. Memberikan rekomendasi perbaikan untuk mengurangi defect dengan Kaizen Five M-Checklist dan Five Step Plan

1.6 Manfaat penelitian

Adapun manfaat dari penelitian adalah sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis

Dapat mengetahui penangkapan materi mahasiswa selama kuliah dan menambah pengetahuan tentang kualitas pada produk profil UPVC serta dapat menerapkan teori-teori mengenai Six Sigma dan Kaizen yang telah diajarkan dibangku perkuliahan.

2. Manfaat Praktis

Dapat dijadikan pertimbangan bagi perusahaan dalam menangani masalah defect yang telah terjadi dengan metode Six Sigma dan Kaizen. Pengurangan defect ini mampu meningkatkan produktivitas perusahaan.

1.7 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan penilitan adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi belakang, rumusan masalah, batasan penelitian, asumsi, tujuan penelitian, dmanfaat penelitian, dan sistematika penulisan tugas akhir.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori-teori yang mendukung penelitian sebagai penunjang analisis data serta acuan dilaksanakan suatu penelitian. Teori berupa pengertian, rumus-rumus, dan teori pendukung lainnya mengenai Six Sigma dan Kaizen.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisi tentang tempat penelitian berlangsung, variabel-variabel yang berkaitan dengan penelitian, dan langkah-langkah penyelesaian masalah.

BAB IV ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang pengolahan data yang telah didapat dari perusahaan dengan menerapkan metode Six Sigma dan Kaizen serta pemecahan masalah dengan mengikuti langkah-langkah penyelesaian masalah yang telah dibahas di bab tiga.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang rangkuman penting dari keseluruhan bab yang membahas tentang apa yang didapat dari penelitian yang telah dilakukan berupa nilai sigma dan usulan untuk pihak perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN