

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Sejalan dengan perkembangan dan kemajuan di bidang teknologi serta semakin banyaknya produk yang ada di pasaran mengakibatkan tingkat persaingan yang semakin tinggi, ditambah dengan kondisi masyarakat yang semakin kritis dalam pemakaian atau pemilihan suatu produk. Sekarang masyarakat tidak hanya melihat produk yang mereka konsumsi dari bentuk fisik saja melainkan juga mutu atau kualitas dari suatu produk, bahkan sebagian besar dari konsumen menganggap kualitas merupakan salah satu faktor dasar akan produk atau jasa yang akan mereka gunakan.

Proses perbaikan sejauh ini perlu diperhatikan oleh CV.Sumber Jaya Gonilan Surakarta. Sebagai perusahaan swasta nasional yang bergerak di bidang percetakan buku. Dalam menghasilkan produknya CV. Sumber Jaya Gonilan Surakarta selalu berusaha memberikan yang terbaik bagi pelanggannya baik dari segi mutu maupun harga. CV. Sumber Jaya Gonilan Surakarta juga dihadapkan pada tantangan yang cukup berat dimana konsumen semakin meningkatkan tuntutan mereka akan mutu kualitas dari produk yang dihasilkan oleh perusahaan, sementara kecenderungan tersebut juga diperkuat oleh tekanan persaingan dari perusahaan sejenis. Karena dalam kondisi seperti ini, hanya produk yang bermutu yang akan memenangkan persaingan dan mempertahankan posisinya di pasar.

Produksi di CV. Sumber Jaya Gonilan Surakarta masih belum mencapai *zero defect* (kecacatan nol), karena masih ditemui adanya cacat pada proses produksinya. Cacat buku yang ditemukan di bagian cetak antara lain cacat karena sobek, kasar, terlipat-lipat. Kecacatan tersebut dapat mempengaruhi produktivitas perusahaan dan juga kepuasan konsumen. Karena bagian cetak merupakan unit proses produksi yang utama guna menghasilkan buku yang berkualitas sangat baik.

Oleh karena itu, usaha yang harus dilakukan oleh CV. Sumber Jaya Gonilan Surakarta untuk memenuhi keinginan konsumen ialah dengan melakukan kontrol dan menerapkan toleransi yang sesuai pada setiap tahapan dari proses produksinya untuk menjamin kualitas produknya. Sehingga muncul upaya untuk mencoba menyelesaikan problem diatas adalah dengan menggunakan pendekatan metode *Six Sigma*. Dengan mengaplikasikan metode *Six Sigma* yang menggunakan pendekatan DMAIC diharapkan dapat mengevaluasi dan memperbaiki kualitas dari spesifikasi proses percetakan tersebut. *Six Sigma* bukan teori, melainkan praktik pengungkapan beberapa proses vital yang paling bermasalah (William dkk, 2004).

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, permasalahan yang diangkat dalam penelitian ini adalah “Bagaimana menganalisa mesin yang membuat cacat produk buku di bagian proses cetak CV. Sumber Jaya Gonilan Surakarta dengan menggunakan pendekatan metode *Six Sigma* DMAIC?”

1.3. Batasan Masalah

Dalam penulisan Tugas Akhir ini dilakukan beberapa pembatasan masalah. Adapun batas-batas yang diberikan adalah:

1. Penelitian dilakukan di bagian proses produksi mesin percetakan CV. Sumber Jaya Gonilan Surakarta
2. Data yang digunakan dalam penelitian adalah data bagian proses produksi periode bulan April 2011 sampai Maret 2012
3. Usulan yang nantinya diberikan kepada perusahaan hanya *maintenance* proses tidak memperhitungkan biaya yang digunakan.
4. Penelitian menggunakan lima tahap dari metode DMAIC.

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah:

1. Mengetahui nilai sigma sebelum dilakukan perbaikan (*improvement*).
2. Mengetahui penyebab terjadinya cacat pada proses produksi di mesin cetak.

3. Mengetahui faktor utama penyebab tingginya RPN.
4. Menghasilkan usulan perbaikan dan pengendalian kualitas untuk mengurangi jumlah cacat pada buku.

1.5. Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat kepada pihak-pihak yang terkait. Adapun manfaat yang diharapkan antara lain:

1. Bagi Perusahaan
 - a. Perusahaan mendapatkan informasi mengenai pemanfaatan metode *Six Sigma DMAIC* sebagai alat pengendalian kualitas.
 - b. Hasil penelitian dapat dijadikan sebagai masukan dan diharapkan dapat membantu memperbaiki proses produksi selanjutnya.
2. Bagi Penulis

Memperoleh gambaran secara langsung tentang pengendalian kualitas menggunakan metode *Six Sigma DMAIC* untuk mengurangi jumlah cacat percetakan buku.
3. Bagi Pihak Lain

Dapat dijadikan sebagai tambahan ilmu, bahan pertimbangan dan perbandingan bagi penelitian selanjutnya yang lebih relevan.

1.6. Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Menguraikan mengenai latar belakang, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan laporan

BAB II LANDASAN TEORI

Menjelaskan tentang teori-teori yang berkaitan dengan permasalahan yang dibahas, yaitu mengenai pengertian kualitas, manajemen kualitas, konsep dasar *Six Sigma, tools six sigma*, dan tinjauan pustaka.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini terdiri dari obyek penelitian, teknik pengumpulan data, metode pengolahan data, kesimpulan dan saran, kerangka pemecahan masalah.

BAB IV PENGOLAHAN DAN ANALISA DATA

Menjabarkan data-data yang diperoleh dari perusahaan, pengolahan data yang diperoleh dan pengolahan analisa data yang diperoleh.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan akhir dari hasil penelitian dan saran-saran yang bersifat membangun untuk perusahaan berdasarkan penerapan metode *Six Sigma DMAIC* yang peneliti lakukan.