

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

Perkembangan dunia usaha saat ini mengalami peningkatan yang pesat. Peningkatan itu disebabkan karena kebutuhan dan keinginan konsumen yang semakin bervariasi. Adanya persaingan khususnya untuk perusahaan yang menawarkan produk sejenis, menuntut perusahaan untuk lebih kreatif dan inovatif dalam memproduksi produknya, dengan begitu perusahaan bisa bertahan di dalam persaingan yang semakin ketat. Selain itu, perusahaan juga harus memperhatikan kualitas bukan hanya sekedar kuantitas. Kualitas merupakan salah satu jaminan yang diberikan dan harus dipenuhi oleh setiap perusahaan kepada pelanggan, karena kualitas suatu produk merupakan salah satu kriteria penting yang menjadi pertimbangan pelanggan dalam memilih produk baik di masa sekarang maupun di masa datang.

Salah satu cara yang harus dilakukan perusahaan untuk menjaga kualitasnya yaitu dengan cara melaksanakan pengendalian kualitas pada setiap tahapan proses produksinya. Pengendalian kualitas merupakan usaha untuk mempertahankan mutu atau kualitas dari barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijakan pimpinan perusahaan (Assauri, 1999). Dengan diadakannya kegiatan pengendalian kualitas, diharapkan setiap kesalahan yang terjadi pada proses produksi dapat diperbaiki dan tidak terulang lagi. Keuntungan dengan adanya pengendalian kualitas adalah untuk

mengurangi frekuensi pengerjaan ulang (*rework*), kesalahan, penundaan, menggunakan waktu dan penggunaan material dengan lebih baik.

Dalam dunia perindustrian, kemasan *carton box* memegang peranan penting, karena salah satu fungsi kemasan yaitu sebagai syarat kelancaran penjualan barang-barang. Dengan adanya kemasan dapat memudahkan dalam hal pengangkutan, distribusi, penyimpanan dan penyusunan/penumpukan. Kemasan mampu melindungi isinya dari berbagai resiko dari luar, misalnya perlindungan dari udara panas/dingin, sinar/cahaya matahari, bau asing, benturan/tekanan mekanis.

PT Pura Barutama yang bertempat di Jalan Raya Pati-Kudus KM 12 adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang *packaging industries* yang memfokuskan diri pada pembuatan *carton box*. Produk-produk yang di tawarkan antara lain, *Box cetak*, *Box polos*, *Loose Liner*, *Sheet*, *Single Fface*, *Sleeves*. *Box cetak* dan *box polos* biasanya digunakan untuk pengemasan barang-barang seperti makanan dan minuman ringan, rokok, dan lain-lain. Pada *box cetak* terdapat *printing* atau cetakan warnanya sedangkan pada *box polos* tidak ada. *Single face* berbentuk lembaran dengan gelombang yang digunakan untuk *furniture*, *sleeves* adalah *carton box* yang berbentuk kotak panjang biasanya untuk lampu TL, *loose liner* adalah kertas putih yang bergelombang untuk penutup roti kering di dalam kaleng.

Dalam melaksanakan proses produksinya, PT Pura Barutama mendasarkan atas pesanan dari konsumen sehingga tidak semua jenis produk diproduksi setiap bulannya.

Berikut adalah tabel yang menunjukkan persentase produk cacat untuk produk-produk PT Pura Barutama:

**Tabel 1.1**  
**Data Jumlah Produksi dan Tingkat Kerusakan Produk Box Polos, Box Cetak, Single Face, Sheet, Loose Liner, Sleeves**  
**Bulan September 2009 - September 2010**  
**pada PT Pura Barutama Kudus**

<b>Nama Produk</b>	<b><math>\Sigma</math> Produksi Per Tahun</b>	<b><math>\Sigma</math> Produk Cacat Per Tahun</b>	<b>Persentase</b>
Box Polos	768.146 unit	14.629 unit	1,90%
Box Cetak	8.246.139 unit	258.447 unit	3,13%
Singel Face	277.285 unit	956 unit	0,34%
Sheet	160.517 unit	2.237 unit	1,39%
<b>Total</b>	<b>9.530.180 unit</b>	<b>267.866 unit</b>	<b>2,80%</b>
<b>Nama Produk</b>	<b><math>\Sigma</math> Produksi Per Tahun</b>	<b><math>\Sigma</math> Produk Cacat Per Tahun</b>	<b>Persentase</b>
Loose Liner	47.176 Kg	220,27 Kg	0,46%
<b>Total</b>	<b>47.176 Kg</b>	<b>220,27 Kg</b>	<b>0,46%</b>
<b>Nama Produk</b>	<b><math>\Sigma</math> Produksi Per Tahun</b>	<b><math>\Sigma</math> Produk Cacat Per Tahun</b>	<b>Persentase</b>
Sleeves	7.023 Rol	26 Rol	0,30%
<b>Total</b>	<b>7.023 Rol</b>	<b>26 Rol</b>	<b>0,30%</b>

Sumber : Data Sekunder yang diolah

Berdasarkan tabel di atas penelitian ini hanya di fokuskan pada satu jenis produk saja yaitu *box* cetak, karena berdasarkan survey yang telah dilakukan oleh peneliti produk ini merupakan produk yang mempunyai tingkat kerusakan cukup tinggi dan sering dipesan oleh konsumen. Rincian tabel 1.1 bisa dilihat pada lampiran 1.

Beberapa perusahaan yang menggunakan produk yang dihasilkan oleh PT Pura Barutama antara lain, Tirta Alam (Ale-Ale), Djarum, Garuda *Food*, Ceres, Panasonic, Sari Melati (*Pizza Hut*), *GE Lighting* dan lain-lain.

Adapun data jumlah produksi dan data kerusakan produk *box* cetak selama bulan September 2009 sampai September 2010 :

**Tabel 1.2**  
**Data Jumlah Produksi dan Tingkat Kerusakan Produk *Box* Cetak Bulan September 2009 sampai September 2010 pada PT Pura Barutama**

<b>Tanggal</b>	<b>Jumlah Produksi (Pcs)</b>	<b>Jumlah produk cacat (Pcs)</b>	<b>Persentase Produk cacat (%)</b>
September-09	954.712	23.264	2,40%
Oktober	551.768	17.195	3,10%
November	650.937	22.463	3,45%
Desember	559.100	18.755	3,35%
Januari	627.821	20.321	3,20%
Febuari	781.931	23.227	2,97%
Maret	760.221	25.504	3,20%
April	1.316.488	27.708	2,10%
Mei	45.8763	10.523	2,29%
Juni	111.844	16.023	1,40%
Juli	823.919	20.754	2,50%
Agustus	257.452	12.400	4,80%
September-10	391.183	20.310	5,10%
<b>Total</b>	<b>8.246.139</b>	<b>258.447</b>	<b>3,13%</b>

Sumber: Data sekunder yang diolah

Dari tabel 1.2 diketahui bahwa pada periode-periode tertentu masih terdapat kerusakan yang melebihi batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan sebesar 2 %. Beberapa kerusakan yang terjadi pada *box* cetak antara lain *nglotok* (*flute* mengelupas), *printing*, *mleenyok* (*flute* gepeng), *kemlebon* (*sloteran* tidak pas).

Tingginya produk cacat pada PT Pura Barutama menyebabkan banyaknya keluhan dari konsumen, salah satunya adalah adanya pengembalian produk dari pihak pemesan karena produk yang diterima tidak sesuai dengan permintaan konsumen. Sehingga membuat PT Pura Barutama mengalami beberapa kerugian

antara lain waktu pengiriman terlambat, adanya biaya produksi tambahan untuk mengolah kembali *carton box* yang rusak, dan lain-lain.

*Six Sigma* merupakan sebuah metode terstruktur untuk memperbaiki proses yang difokuskan pada usaha mengurangi variasi proses (*process variances*) sekaligus mengurangi cacat (produk/jasa yang diluar spesifikasi) dengan menggunakan statistik dan *problem solving tools* secara intensif. Secara bertahap *six sigma* dapat meningkatkan keuntungan, produktivitas, dan efisiensi perusahaan. Dengan diterapkannya metode *six sigma* dapat membuat perusahaan berada pada tingkat produk cacat terendah. Selain itu perusahaan dapat tetap mempertahankan posisi pasarnya.

Melihat permasalahan di atas, maka peneliti melakukan penelitian di PT Pura Barutama dengan judul “ **Perencanaan Pengendalian Kualitas Produk Box Cetak Menggunakan Konsep Six Sigma Pada PT Pura Barutama Kudus**”.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan sebelumnya, maka masalah dalam penelitian ini adalah, “Bagaimana Perencanaan Pengendalian Kualitas Produk *Box Cetak* pada PT Pura Barutama Kudus?”

## **1.3. Tujuan Penelitian**

Sesuai permasalahan yang dihadapi, maka tujuan dari penelitian ini adalah untuk merencanakan pengendalian kualitas produk *box cetak* menggunakan konsep *six sigma* pada PT Pura Barutama Kudus.

#### **1.4. Manfaat Penelitian**

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat:

1. Bagi Peneliti

Hasil penelitian ini digunakan untuk mengembangkan teori dan media belajar secara ilmiah dan menambah wawasan untuk studi banding antara teori yang di dapat selama di perkuliahan dengan pengendalian kualitas yang terjadi dalam perusahaan sesungguhnya.

2. Bagi pihak lain

Hasil penelitian ini dapat dijadikan sumber pengetahuan bagi pihak lain yang ingin mempelajari hal yang sama untuk penelitian lebih lanjut.

3. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini dapat dijadikan bahan acuan dan pertimbangan bagi perusahaan dalam upaya pengendalian kualitas produk-produknya dan perusahaan dapat semakin meningkatkan upaya atau strategi yang efektif dalam upaya peningkatan produktivitas perusahaan.

#### **1.5. Sistematika Penulisan**

##### **BAB I : PENDAHULUAN**

Berisi latar belakang penelitian, rumusan penelitian, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

**BAB II : LANDASAN TEORI**

Berisi tinjauan pustaka meliputi pengertian pengendalian, kualitas, pengendalian kualitas, pengertian dan konsep *six sigma*, kerangka pikir penelitian dan definisi operasional.

**BAB III : METODE PENELITIAN**

Berisi lokasi penelitian, jenis data yang dipergunakan, metode pengumpulan data, dan metode analisis data.

**BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN**

Berisi gambaran umum perusahaan (meliputi sejarah umum perusahaan dan struktur organisasi perusahaan), analisis hasil penelitian dengan konsep *six sigma*.

**BAB V : PENUTUP**

Berisi kesimpulan dan saran berdasarkan pembahasan bab-bab sebelumnya yang berguna bagi pihak-pihak yang berkepentingan.