

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Untuk bersaing dalam pasar sekarang ini, perusahaan harus selalu berusaha untuk meningkatkan efisiensi dan memfokuskan diri pada minimalisasi cacat serta pemborosan dari keseluruhan proses. Hal ini bertujuan agar dapat memberikan produk atau layanan sesuai dengan tuntutan pelanggan serta efisiensi biaya (Gazpersz, 2011)

Menurut Hidayat (2006), kualitas adalah salah satu faktor utama dalam upaya pencapaian sukses bisnis sebuah korporasi. Fokus kualitas terhadap proses dan perbaikan yang terus menerus (*continuous improvement*) sangat diperlukan. Dengan cara meningkatkan kualitas produk maka akan membawa produk tersebut tetap diminati oleh masyarakat. Kualitas dari perusahaan manufaktur dapat dilihat dari jenis produk yang dihasilkan dan tidak menimbulkan barang yang cacat semakin banyak cacat yang dihasilkan dari proses yang dikelola oleh perusahaan semakin mudah pelanggan beralih ke perusahaan lain. Setiap perusahaan selalu berupaya untuk menciptakan proses produksi yang efisien. Proses produksi yang tidak efisien mengakibatkan munculnya pemborosan (*waste*). Munculnya *waste* dapat menyebabkan turunnya pendapatan jika berhubungan dengan biaya, turunnya loyalitas pelanggan jika dikaitkan dengan kepuasan pelanggan. *Continuous Improvement* yang dilakukan oleh setiap perusahaan di dalam mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan tidaklah mudah.

Untuk menemukan solusi dalam perbaikan peningkatan kualitas atau perbaikan proses produksi dapat dilakukan dengan menggunakan pendekatan *Lean Six-Sigma*. Menurut Gazperzs (2006), *Lean* didefinisikan sebagai suatu pendekatan sistemik dan sistematis untuk mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan (*waste*) atau aktivitas yang tidak bernilai tambah. *Six Sigma* adalah sebuah proses yang mengaplikasikan alat-alat statistik dan teknik mereduksi cacat sampai didefinisikan tidak lebih dari 3,4 cacat dari satu juta kesempatan untuk mencapai kepuasan pelanggan secara total. *Six Sigma* memberikan nilai lebih pada pelanggan dengan memfokuskan pada perbaikan kualitas dan produktivitas perusahaan (Gazpersz, 2002). Jadi, *Lean Six Sigma* merupakan salah satu metode

dan konsep berpikir di dalam dunia manufaktur untuk mengeliminasi *waste* dan meningkatkan kualitas proses produksi.

Permasalahan *waste* yang sering terjadi di perusahaan ini terjadi juga pada perusahaan PT.RXP yang memproduksi aneka ragam jenis botol plastik khususnya pada pembuatan botol susu 190 ml, karena dalam produksinya masih terdapat banyak pemborosan di area produksi seperti pemborosan jenis *Overproduction*, *Waiting* dan cacat pada produk atau yang lebih dikenal dengan istilah *defect*, cacat tersebut seperti botol yang berbintik, tebal dinding yang tidak sesuai standart, serpihan material yang masuk ke dalam botol dan jenis cacat yang lain. Ini terbukti karena sering kali produk yang dihasilkan mengalami banyak *defect* atau cacat, tercatat pada bulan Februari sampai bulan Mei ada sekitar 3.745.037 botol yang cacat dan harus dikerjakan ulang. Hal ini akan menyebabkan *lead time* yang cukup lama dan biaya yang cukup tinggi. Penyebab adanya *lead time* yang cukup lama dan *defect* yang sering terjadi di area produksi adalah karena banyak komponen mesin yang rusak sehingga dapat pula menyebabkan waktu yang cukup lama untuk memperbaikinya.

Dengan adanya penelitian ini diharapkan bisa memberikan usulan terbaik bagi PT. RXP dalam meningkatkan proses produksi, sehingga bisa meminimalisasi adanya pemborosan (*waste*) yang ada dalam perusahaan dengan waktu yang tepat dan biaya yang relatif lebih rendah dengan menggunakan metode *Lean Six sigma*.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Bagaimana mengidentifikasi pemborosan (*waste*) yang ada dalam perusahaan PT. RXP pada proses pembuatan botol susu 190 ml.
2. Meminimasi pemborosan (*waste*) yang ada dalam perusahaan PT. RXP pada proses pembuatan botol susu 190 ml dengan menggunakan metode *Lean Six sigma*.

1.3 Tujuan Penelitian

Dari rumusan masalah di atas maka tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi pemborosan (*waste*) yang ada dalam perusahaan PT. RXP pada proses pembuatan botol susu 190 ml.
2. Meminimasi pemborosan (*waste*) yang ada dalam perusahaan PT. RXP pada proses pembuatan botol susu 190 ml dengan menggunakan metode *Lean Six Sigma*.

1.4 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini agar bisa berjalan maksimal dan tercapai tujuan yang diinginkan maka dipandang perlu adanya pembatasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya meneliti tentang pemborosan-pemborosan (*waste*) yang ada dalam perusahaan, dan tidak menghitung biaya produksi.
2. Penelitian ini hanya mengambil salah satu jenis produk yang sering diproduksi dan rawan terjadinya cacat yaitu botol susu 190 ml.
3. Menggunakan metode D-M-A-I-C (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*). Pada penelitian ini hanya sampai pada tahap *Improve* karena penelitian ini hanya sebatas memberikan usulan perbaikan, sedangkan pada tahap *Control* diserahkan pada perusahaan terkait.

1.5 Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah bahwa semua produk yang cacat dari segala jenis *defect* akan dikerjakan ulang menggunakan mesin giling yang sama untuk dijadikan sebagai bahan campuran dari material murni.

1.6 Manfaat Penelitian

Dengan adanya Penelitian ini diharapkan dapat memberi manfaat :

1. Perusahaan dapat mengetahui pemborosan (*waste*) yang ada dalam perusahaan PT. RXP pada proses pembuatan botol susu 190 ml.
2. Dapat memberikan solusi kepada perusahaan PT. RXP untuk mengeliminasi *Waste* yang ada pada proses pembuatan botol susu 190 ml dengan menggunakan metode *Lean Six sigma*.

1.7 Sistematika Penulisan

Penelitian ini terdiri dari lima bab dengan sistematika penulisan sebagai berikut:

Bab I : Pendahuluan

Pada bab ini akan dibahas tentang latar belakang permasalahan yang mendasari peneliti dalam melakukan penelitian yang dilakukan di PT. RXP untuk memecahkan masalah yang terjadi diperusahaan yakni dalam proses pembuatan botol susu 190 ML yang sering ditemukan *waste* dalam proses proses pembuatannya.

Bab II : Tinjauan Pustaka

Pada bab ini berisi tentang teori-teori yang digunakan dalam analisis pemecahan masalah yaitu dengan Pendekatan *Lean Six Sigma*. Sumber teori atau literatur yang digunakan diambil dari referensi buku-buku dan jurnal penelitian yang berhubungan dengan topik tersebut dan disertakan pada Daftar Pustaka.

Bab III : Metode Penelitian

Pada bab ini akan dibahas tentang langkah-langkah dalam mengerjakan penelitian yakni dengan melakukan identifikasi awal dengan cara melakukan identifikasi *waste* yang terjadi di PT. RXP dalam produksi pembuatan botol susu 190 ml, setelah itu melakukan tahapan *define* dan *measure* dengan melakukan pengumpulan dan pengolahan data, kemudian tahap *analyze* dan *improve* untuk melakukan analisa dan usulan perbaikan.

Bab IV : Analisis Dan Pembahasan

Pada bab ini akan dibahas tentang analisis dari hasil pengolahan data dan alternatif dari pemecahan masalah. Pada bab ini juga diuraikan mengenai beberapa usulan perbaikan yang dapat diberikan kepada perusahaan dan nilai peningkatan yang dapat dicapai oleh perusahaan dapat diestimasi melalui *brainstorming* dengan pihak perusahaan.

Bab V : Kesimpulan Dan Saran

Pada bab ini berisi tentang hasil dari penelitian dan sekaligus saran saran sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan.