

BAB I

PENDAHULUAN

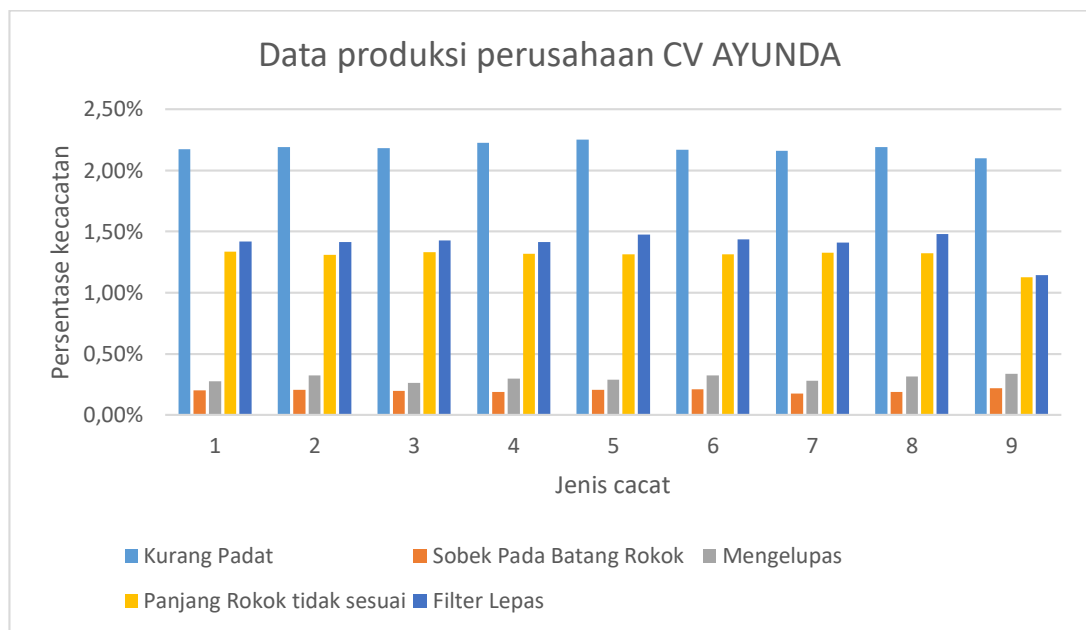
Bab satu pendahuluan berisi latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi penelitian, dan sistematika penulisan penelitian.

1.1 Latar Belakang

CV. Ayunda Permata Sejahtera dibangun pada tahun 2015 oleh bapak Bambang budianto. CV. Ayunda Permata Sejahtera merupakan salah satu industri manufaktur yang bergerak dibidang rokok di Kabupaten pamekasan. Rokok merupakan produk kontroversi yang banyak digemari meskipun bukan kebutuhan pokok. Produksi rokok memiliki dua jenis yaitu rokok Sigaret Kretek Tangan (SKT) dan Sigaret Kretek Mesin (SKM). Pembeda dari dua jenis tersebut yaitu rokok SKT tidak memiliki filter dan rokok SKM memiliki filter. Rokok merupakan produk dari hasil olahan tembakau yang diramu dan dibentuk memanjang. CV Ayunda Permata Sejahtera memiliki 3 bangunan yang digunakan sebagai tempat produksi dan tempat penyimpanan. Produksi SKM berada pada bangunan pertama, bangunan kedua dan ketiga digunakan sebagai tempat produksi rokok jenis SKT dan pengemasan. Sistem produksi yang diterapkan oleh CV.AYUNDA yaitu *make to order*. *Make To Order* yaitu suatu sitem produksi yang hanya memproduksi produknya sesuai dengan permintaan pasar.

Produk yang tidak sesuai dengan standar perusahaan atau cacat (*defect*) memiliki beberapa jenis yaitu kerusakan pada bagian rokok seperti, kurang padat, sobek pada bagian batang rokok, mengelupas, panjang rokok tidak sesuai sesuai standart dan filter lepas. Kecacatan produk akan berdampak langsung terhadap perusahaan secara keuntungan dan kepuasan konsumen. Produk yang mengalami kecacatan akan dikumpulkan dan akan dilanjutkan untuk proses daur ulang dengan menggunakan mesin *reject*. Daur ulang yang dilakukan menyita waktu dan menambah biaya pengeluaran karena harus menanggung beban listrik pada penggunaan mesin *reject*. Proses daur ulang pada produk yang tidak sesuai dengan standar perusahaan akan memerlukan waktu selama 3 jam untuk 1 *box* produk cacat dengan jumlah produk cacat sebanyak 3500 batang sampai 4000 batang. Hasil dari

mesin *reject* yaitu bahan baku yang berupa tembakau akan terpisah dari komponen-komponen lainnya seperti filter dan kertas rokok. Produk yang dihasilkan oleh CV. AYUNDA tidak dapat memenuhi permintaan pasar. Penelitian ini berfokus pada peningkatan kualitas dari produk rokok SKM. Penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan hasil produksi pada rokok SKM untuk memenuhi permintaan pasar. Berikut ini merupakan data hasil produksi mesin *MK8* dengan beberapa kecacatan yang ada pada proses produksi yaitu sebagai berikut :



Gambar.1.1 Histogram data produksi CV. AYUNDA tahun 2023

Tabel 1.1 merupakan data produksi dari CV Ayunda Permata Sejahtera pada tahun 2023. Jumlah produksi di bulan januari sebesar 18838198 batang, dengan jenis cacat kurang padat sebesar 2,17 % tingkat kecacatan dari total produksi, sobek pada batang rokok sebesar 0,20 % tingkat kecacatan dari total produksi, mengelupas sebesar 0,28 %, panjang rokok tidak sesuai 1,33 % tingkat kecacatan dari total produksi. dan filter lepas 1,42 % tingkat kecacatan dari total produksi dengan total produk cacat sebesar 5,4 % tingkat kecacatan dari total produksi.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan pemilik dari perusahaan terdapat suatu permasalahan di bagian hasil produksi yaitu produk yang dihasilkan oleh CV.AYUNDA tidak memenuhi permintaan pasar. Cacat produk pada bulan september yaitu sebesar 894258 batang dari total hasil produksi sebesar 18146410 batang, cacat pada bulan september tingkat kecacatannya sebesar 5%. Permintaan pasar pada bulan september sebesar 17440600 batang sedangkan perusahaan dapat

memproduksi produk yang sesuai standar sebesar 17252140 batang, perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan pasar. CV. AYUNDA menginginkan produk cacat kurang dari 2% untuk kedepannya agar dapat memenuhi permintaan pasar, produk cacat yang berkurang dari 5% menjadi 2% akan merubah hasil yang signifikan terhadap perusahaan, pada bulan september produk cacat 894258 batang jika produk cacat dapat berkurang hingga 2% maka produk cacat sebesar 362928 batang, maka perusahaan dapat memenuhi permintaan pasar apabila tingkat kecacatan dibawah 2%. Perusahaan akan menurun apabila perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan. Penelitian yang dilakukan oleh penulis dilakukan pada CV.AYUNDA bertujuan untuk mengurangi cacat produk pada proses produksi mesin MK8. Penelitian ini dilakukan untuk meminimalisir produk cacat agar dapat memenuhi permintaan pasar. Metode yang digunakan untuk permasalahan yang ada pada CV. AYUNDA yaitu menggunakan *Six Sigma*. Dalam penelitian yang dilakukan di Perusahaan Rokok Bima Mandiri Rembang, Kabupaten Pasuruan pada Agustus 2020, bertujuan untuk mengurangi cacat produk rokok dengan menerapkan metode Six Sigma melalui DMAIC. Hasil analisis data menunjukkan bahwa faktor manusia, metode mesin, dan material merupakan penyebab cacat produk yang signifikan. Penerapan Six Sigma dalam proses produksi berhasil menurunkan tingkat cacat dengan penurunan nilai DPMO dari 113988,1 menjadi 76488,1 dan peningkatan level sigma dari 2,722 menjadi 2,94715, mencerminkan peningkatan kualitas produk rokok (Husen et al., 2021). Metode *six sigma* ini digunakan untuk memeperkecil tingkat sigma serta memberikan usulan tindakan perbaikan terkait dengan pengendalian dan peningkatan kualitas pada proses produksi.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah penelitian berdasarkan latar belakang disajikan sebagai berikut:

1. Berapa nilai sigma pada kecacatan yang terjadi pada produk SKM.?
2. Meningkatkan tingkat sigma dan memberikan usulan perbaikan untuk meminimalisir produk cacat pada rokok SKM?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian berdasarkan latar belakang disajikan sebagai berikut:

1. Mengetahui Level Sigma pada kecacatan produk pada produk rokok SKM di CV AYUNDA.
2. Menentukan strategi untuk meningkatkan nilai tingkat sigma dan merancang usulan perbaikan yang dapat mengurangi terjadinya kecacatan pada proses produksi di CV AYUNDA pada rokok.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat dilakukan penelitian adalah sebagai berikut :

1. Meminimalisir timbulnya cacat produk pada CV AYUNDA.
2. Memberikan informasi kepada perusahaan terkait perbaikan yang dapat diterapkan selama proses produksi berlangsung untuk meningkatkan kualitas hasil produksi.
3. Menambah wawasan bagi pembaca dan dapat digunakan sebagai penelitian selanjutnya

1.5 Batasan Penelitian

Batasan masalah penelitian proses produksi Rokok SKM disajikan sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di CV.AYUNDA PERMATA SEJAHTERA departemen *Quality Control* dan produksi.
2. Penelitian dilakukan pada hasil produksi produk rokok SKM yang di produksi dengan menggunakan mesin MK8.
3. Penelitian tidak membahas biaya produksi hingga profit perusahaan.
4. Penelitian ini terbatas memberikan usulan perbaikan kepada CV.AYUNDA tidak sampai implementasi perbaikan.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika Penulisan yang digunakan dalam penelitian dijabarkan sebagai berikut:

1. BAB I PENDAHULUAN

Bab satu berisi latar belakang dilakukan penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi penelitian dan sistematika penulisan penelitian.

2. BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua berisi uraian landasan teori yang digunakan sebagai acuan untuk permasalahan pada penelitian.

3. BAB III METODE PENELITIAN

Bab tiga berisi metode penelitian yang digunakan meliputi tempat dan waktu penelitian, alat dan bahan penelitian, variabel penelitian, metode pengambilan data dan analisis data penelitian.

4. BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat berisi hasil pengolahan data penelitian.

5. BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima berisi kesimpulan berdasarkan hasil yang diperoleh pada pengolahan data dan saran yang dapat diberikan kepada perusahaan.

6. DAFTAR PUSTAKA

7. LAMPIRAN