

Bab 1

Pendahuluan

1.1 Latar Belakang

Banyaknya perusahaan-perusahaan baru atau rintisan yang berdiri sekarang ini membuat persaingan bisnis terus meningkat setiap tahunnya. Menurut KPPU, Indeks Persaingan Usaha pada tahun 2021 berada pada level 4,81 dan merupakan yang tertinggi dalam 4 tahun terakhir [1]. Dengan persaingan yang terus meningkat ini, salah satu hal yang dapat dilakukan perusahaan adalah dengan memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan. Kualitas produk yang terjaga tentu akan meningkatkan nilai jual, mendapat kepercayaan sehingga pelanggan dapat loyal kepada perusahaan [2].

Pengertian kualitas sendiri menurut Standar Nasional Indonesia (SNI) adalah keseluruhan ciri atau karakteristik produk atau jasa yang kemampuannya dapat memuaskan konsumen. Demi menjaga kepuasan konsumen, pengendalian kualitas merupakan standar yang harus diterapkan dalam rangka menjaga kualitas produk yang dijanjikan oleh perusahaan kepada konsumen dan untuk membantu menjaga kinerja proses produksi agar selalu sesuai dengan apa yang direncanakan [3].

CV. Cemerlang Abadi Sejahtera Offset merupakan perusahaan percetakan kemasan yang sudah berdiri sejak 2010. Perusahaan mengkhususkan memproduksi kebutuhan kemasan produk obat-obatan, seperti dus kemasan, etiket, stiker, dan brosur yang berisikan penjelasan dan pedoman penggunaan obat. Pelanggan utama mereka adalah perusahaan-perusahaan farmasi di wilayah Bandung dan sekitarnya. CV. Cemerlang Abadi Sejahtera Offset saat ini sedang mengalami permasalahan dimana dari empat jenis kategori cacat produk dus kemasan, kategori cacat bintik selalu terjadi di setiap *batch* produksi. Barang cacat tersebut tentunya tidak dapat dikirimkan kepada pelanggan dikarenakan akan mengakibatkan pelanggan tidak puas dan tidak lagi percaya untuk memesan produk kepada perusahaan.

Untuk dapat mengatasi permasalahan tersebut, dibutuhkanlah suatu metode pengendalian kualitas yang dapat menekan seminimal mungkin kerusakan atau cacat yang terjadi. Metode yang akan dipakai adalah *six sigma* yang merupakan teknik kontrol dalam pengendalian kualitas sistem produksi dengan tujuan utama mengurangi produk cacat hingga 3,4 dari sejuta peluang atau DPMO (*Defect Per Million Opportunity*). *Six sigma* pertama kali muncul dan digunakan oleh Motorola pada pertengahan tahun 1981 dan terbukti berhasil memberikan dampak positif terhadap perusahaan [4]. Oleh karena itu, penggunaan metode ini dianggap dapat menjawab permasalahan yang dialami perusahaan, yakni masalah produk cacat yang sering terjadi dan terbukti dari penelitian Heriyanto dan Muhamad Ali yang berhasil menurunkan *defect clay crack* dari 51.8% hingga 44% [5].

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang telah diuraikan, peneliti mengajukan penelitian tugas akhir yang berjudul **Pengendalian Kualitas Produk Percetakan Kemasan Obat dengan Metode Six Sigma di CV. Cemerlang Abadi Sejahtera Offset.**

1.2 Identifikasi Masalah

Berikut identifikasi masalah dari penelitian ini:

1. Apa jenis cacat yang sering terjadi pada proses produksi di CV. Cemerlang Abadi Offset?
2. Apa saja penyebab dari cacat yang sering terjadi selama proses produksi di CV. Cemerlang Abadi Offset?
3. Bagaimana solusi atas permasalahan cacat produksi yang terjadi?

1.3 Tujuan Penelitian

Berikut merupakan tujuan dari penelitian ini:

1. Menentukan jenis cacat yang sering terjadi di CV. Cemerlang Abadi Offset.
2. Menentukan penyebab cacat yang sering terjadi di CV. Cemerlang Abadi Offset.
3. Memberikan usulan solusi perbaikan kualitas produk dus kemasan obat.

1.4 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah pada penelitian ini agar penelitian dapat terfokus dan terarah adalah sebagai berikut:

1. Penelitian hanya dilakukan pada produk cacat dus kemasan obat yang diproduksi CV. Cemerlang Abadi Sejahtera Offset karena keterbatasan data riwayat hasil produksi yang bisa didapatkan.
2. Pendekatan metode yang dipakai adalah DMAIC, dimana tahap terakhir dari metode tersebut yakni *control* tidak dilakukan karena keterbatasan waktu penelitian. Diperlukan setidaknya 6 bulan tambahan waktu untuk dapat melakukan tahapan *control*.

1.4 Sistematika Penulisan

Berikut adalah sistematika penulisan pada penelitian tugas akhir ini agar dihasilkan tulisan yang teratur, terarah, dan mudah dipahami:

Bab 1 Pendahuluan

Bab ini menjelaskan tentang hal yang melatarbelakangi, tujuan dan manfaat penelitian, asumsi dan pembatasan masalah dan uraian dari sistematika penulisan.

Bab 2 Landasan Teori

Bab ini adalah landasan teori yang berisikan dasar-dasar teori dan konsep yang digunakan oleh peneliti yang berkaitan dengan penelitian ini sehingga dapat mendukung pengolahan data sesuai dengan topik atau rumusan masalah.

Bab 3 Metodologi Penelitian

Berisikan langkah-langkah prosedur dalam melaksanakan penelitian, yakni *flow chart* pelaksanaan penelitian dan penjelasan langkah-langkah yang terdapat dalam *flow chart* pelaksanaan tugas akhir.

Bab 4 Pengumpulan dan Pengolahan Data

Berisikan penjelasan secara umum sejarah, produk dan struktur organisasi dari perusahaan, serta berisikan data-data yang dikumpulkan dan proses pengolahan data tersebut.

Bab 5 Analisis

Bab ini berisikan analisis data dari hasil yang diperoleh dari bab sebelumnya, yakni pengumpulan dan pengolahan data.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Berisikan inti dari penelitian yang sudah dilakukan beserta saran dan solusi untuk permasalahan yang terjadi.