

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam era globalisasi ini perkembangan bisnis semakin ketat meskipun berada dalam kondisi perekonomian yang cenderung kurang stabil. Hal ini tersebut secara tidak langsung memberikan dampak terhadap persaingan bisnis yang ketat. Dalam dunia industri, kualitas produk merupakan permasalahan yang perlu diperhatikan oleh perusahaan, hal ini dilakukan dengan alasan meningkatkan keuntungan yang ditetapkan. Produk yang dihasilkan harus tetap dijaga agar tidak terdapat produk cacat atau tidak sesuai dengan standar yang ditentukan. Sehingga tidak menyebabkan kerugian bagi perusahaan dan dapat meningkatkan keuntungan perusahaan.

PT. Mandiri Jogja Internasional (BUCINI) merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur yang memproduksi berbagai macam produk salah satunya yaitu tas. Perusahaan ini masih sering terjadi masalah pada bagian kualitas yaitu tentang kecacatan produk antara lain cacat kelupas/kikis, cacat inner, cacat jahitan longstrap, cacat kerut kulit, dan cacat perekat geser.

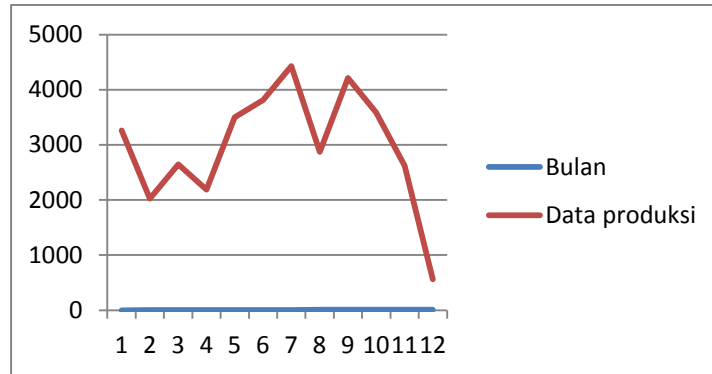
Berikut ini adalah data penjualan tas dari yang ukuran terkecil sampai ukuran jumbo dalam satu tahun :

Tabel 1.1 Data Penjualan Tas

Jenis Tas	Penjualan (per tahun)
Tas Kecil	36.600 buah
Tas Medium	42.400 buah
Tas Jumbo	32.700 buah

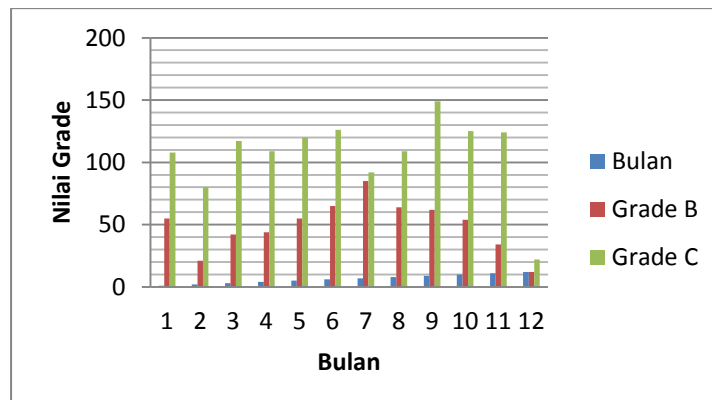
Sumber : Data dari Perusahaan

Berikut ini merupakan data produksi tas yang dihasilkan PT. Mandiri Jogja Internasional pada bulan januari sampai dengan desember 2017.



Gambar 1.1 Data Produksi

Berikut ini gambaran grade (kelas) B dan C produksi tas pada bulan januari sampai dengan desember pada tahun 2017 yang disajikan pada gambar 1.1.



Gambar 1.2 Hasil Grade B dan C

Dari data diatas perusahaan menetapkan tingkat toleransi kecacatan produk sebesar 4% jadi untuk cacat produk yang tingkat rata-rata kecacatannya 5%-7% perlu adanya perbaikan. Dalam tiap-tiap cacat yang terjadi akan dibagi berdasarkan *grade* (kelas) tingkat kecacatan, mulai dari cacat yang paling parah (*grade C*), cacat sedikit (*grade B*), dan tidak cacat sama sekali (*grade A*). Untuk pemasaran produk PT. Mandiri Jogja Internasional untuk produk yang memiliki tingkat cacat paling parah akan diproses kembali, untuk produk yang memiliki tingkat cacat sedikit akan dipasarkan di *showroom*, dan produk yang tidak cacat sama sekali akan dijual diluar negeri yaitu Australia, Eropa, Japan.

Untuk itu dalam penyelesaian masalah diatas metode yang dapat digunakan dalam pengendalian kualitas yaitu metode *six sigma* merupakan suatu metode pengukuran atas perbaikan kualitas proses, sehingga dapat diketahui penyebab cacat proses dan dapat meminimumkan penyebab dampak terhadap proses yang akan berlangsung.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang diuraikan di atas maka dapat dirumuskan masalah bagaimana mengidentifikasi penyebab-penyebab kecacatan produk, mengurangi kecacatan produk serta mengukur dan meningkatkan kualitas proses produksi di PT. Mandiri Jogja Internasional (BUCINI).

1.3 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini, hal-hal yang menjadi batasan permasalahan diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Data yang diambil hanya pada pembuatan tasnya saja yang berukuran medium karena permintaan yang paling banyak.
2. Pengamatan dilakukan dari proses pemilihan bahan sampai proses packing.

1.4 Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan dengan tujuan agar penelitian yang telah dilakukan hasilnya dapat memberikan manfaat yang sesuai dengan apa yang dikehendaki. Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi penyebab-penyebab cacat produk di PT. Mandiri Jogja Internasional.
2. Mengurangi jumlah cacat produk yang terjadi di PT. Mandiri Jogja Internasional.
3. Mengukur dan meningkatkan kualitas proses produksi tas di PT. Mandiri Jogja Internasional.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah :

1. Memberikan informasi mengenai kualitas produksi yang sering menyebabkan kerusakan/kecacatan produk pada PT. Mandiri Jogja Internasional.
2. Memberikan informasi tentang faktor penyebab-penyebab terjadinya kecacatan produk pada PT. Mandiri Jogja Internasional.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika laporan disusun secara rinci sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini membahas mengenai uraian tentang latar belakang permasalahan, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang teori-teori yang akan digunakan untuk membahas isi dari laporan dan diharapkan laporan yang akan disusun tidak menyimpang dari apa yang akan dibahas.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini mengemukakan langkah-langkah yang digunakan untuk mencapai tujuan penelitian meliputi tahapan-tahapan penelitian dan penjelasan tiap tahap secara ringkas disertai dengan diagram alir.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini merupakan bab yang berisi data-data yang telah dikumpulkan dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan data akan diolah berdasarkan metode yang telah ditentukan.

BAB V PEMBAHASAN

Bab ini membahas mengenai pembahasan/ulasan/pendapat dan metode perbaikan beserta hasilnya terhadap topik yang diamati ataupun permasalahan yang terjadi di PT. Mandiri Jogja Internasional (BUCINI).

BAB VI PENUTUP

Pada bab ini berisi kesimpulan dan saran yang diperoleh dari hasil pembahasan.