

BAB I

PENDAHULUAN

1. 1Latar Belakang

Banyak orang berpendapat, bahwa kualitas produk telah menjadi faktor utama dalam proses manufaktur. Oleh karena itu, pengendalian kualitas sangat diperlukan untuk mengatur proses produksi guna mengurangi jumlah produk cacat. Berdasarkan aturan ini, pengendalian kualitas merupakan salah satu elemen yang harus difokuskan oleh perusahaan.

PT. ABC bergerak dibidang pengolahan minyak kelapa sawit, PT. ABC adalah produsen olahan minyak kelapa sawit. Selain memproduksi minyak kelapa sawit PT. ABC juga memproduksi jerigen dengan menggunakan bahan baku seperti biji plastik HDPE dan bahan baku tambahan lainnya seperti *filler* dan *clourant*. PT. ABC memproduksi jerigen yang juga digunakan perusahaan untuk mengemas minyak goreng dengan berbagai merk, perusahaan juga memiliki kapasitas produksi harian sebesar 6.960 unit jerigen.

Hasil dari penamatan yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa terdapat sejumlah produk cacat dalam proses produksi, mulai dari tahap awal hingga proses pengemasan jerigen. Cacat produk tersebut antara lain, *black spot*, kulit jeruk, berat tidak sesuai, transparan/bocor. Selama tahun 2024 PT. ABC dapat memproduksi jerigen sebesar 2.553.895 unit jergen dengan jumlah produk cacat sebesar 7.820 unit jerigen.

Produk cacat dapat mengakibatkan kualitas output yang lebih rendah. Oleh karena itu, penelitian ini akan berfokus pada penentuan penyebab produk cacat jerigen dan pengembangan rencana pengendalian kualitas, yang akan memungkinkan perusahaan untuk terus meningkatkan produknya agar dapat mengurangi kerugian.

Berdasarkan deskripsi masalah tersebut, penelitian ini berjudul “Analisis Pengendalian Kualitas Produk Cacat pada Jerigen dengan Metode Six Sigma dan New Seven Tools di PT. ABC”

1. 2 Rumusan Masalah

Masalah yang harus diatasi berdasarkan deskripsi diatas adalah, sebagai berikut :

1. Apa saja jenis cacat produk yang terdapat dalam produksi jerigen ?
2. Apa penyebab cacat produk dalam produksi jerigen?
3. Untuk mengatasi cacat produk yang ada, perubahan apa yang diusulkan pada produksi jerigen?

1. 3 Tujuan Penelitian

1. Mengidentifikasi jenis-jenis cacat produk dalam produksi jerigen
2. Mengidentifikasi penyebab cacat produk dalam produksi jerigen
3. Menentukan perubahan yang diusulkan untuk mengatasi cacat produk dalam proses produksi jerigen

1. 4 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberi manfaat bagi semua pihak yang terkait. Diantaranya sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan
 - a. Sebagai pertimbangan bagi perusahaan dalam mengambil keputusan yang dapat menghasilkan produk yang diinginkan konsumen.
 - b. Perusahaan dapat mencegah dan mengurangi masalah produk.
 - c. Perusahaan dapat menilai kinerja karyawan.
2. Bagi Jurusan Teknik Industri Universitas Prima Indonesia
 - a. Penelitian ini dapat menjadi landasan untuk mendorong kolaborasi dengan perusahaan dan memperluas pengetahuan ilmu.
 - b. Dapat mendorong pengetahuan yang telah diajarkan kepada mahasiswa.
 - c. Memperluas cakupan pengetahuan teori yang dibahas dalam perkuliahan dengan penerapan praktik di dunia nyata.
3. Bagi mahasiswa
 - a. Dapat menggunakan pengetahuan yang diperoleh selama perkuliahan.
 - b. Mampu mengembangkan hipotesis ilmiah berdasarkan masalah yang dihadapi di lingkungan perusahaan.

1. Batasan dan Asumsi Masalah

1.5.1 Batasan

Adapun batasan-batasan yang dilakukan dalam penelitian ini, guna mencegah hasilnya menyimpang dari tujuan:

1. Area moulding PT. ABC merupakan satu – satunya tempat pengamatan dilakukan.
2. Hanya berfokus pada produksi jerigen.
3. Data dan informasi yang dikumpulkan mencakup satu tahun penuh.
4. Rencana perbaikan berupa saran.
5. Tidak menyebutkan masalah keuangan atau biaya apapun.

1.5.2 Asumsi Masalah

Adapun asumsi yang dapat membantu proses penelitian ini, antara lain sebagai berikut :

1. Segala aktivitas yang berhubungan dengan proses produksi PT. ABC berjalan seperti biasa.
2. Selama produksi, mesin – mesin juga berfungsi dengan baik.
3. Proses dan mekanisme internal berjalan seperti biasa.