

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di dalam era globalisasi dengan perkembangan teknologi yang semakin maju dan pesatnya kondisi pasar industri menuntut perusahaan harus mampu memberikan kepuasan kepada para konsumen dengan cara memberikan produk atau jasa yang sesuai dengan standar kualitas sesuai dengan tujuan perusahaan (produsen). Salah satu produk yang baik adalah produk yang memiliki kualitas yang sesuai dengan keinginan pelanggan dengan tingkat kecacatan seminimal mungkin. Pengendalian kualitas dan perbaikan kualitas berusaha untuk menekan produk yang cacat, menjaga produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas dari perusahaan dan menghindari produk yang cacat lolos ketangan konsumen secara terus-menerus. Salah satu metode yang digunakan untuk mengetahui suatu kecacatan produk yang dihasilkan perusahaan yaitu dengan menggunakan metode *Six Sigma* (Hasanah, 2013).

Koran (dari bahasa Belanda: *Krant*, dari bahasa Perancis *courant*) atau surat kabar adalah suatu penerbitan yang ringan dan mudah dibuang, biasanya dicetak pada kertas berbiaya rendah yang disebut kertas koran, yang berisi berita-berita terkini dalam berbagai topik. Topiknya bisa berupa even politik, kriminalitas, olahraga, tajuk rencana, cuaca. Surat kabar juga biasa berisi karikatur yang biasanya dijadikan bahan sindiran lewat gambar berkenaan dengan masalah-masalah tertentu, komik, TTS dan hiburan lainnya.

Sesuai dengan standar perusahaan tentang jenis produk koran yakni apabila memenuhi kriteria yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Kriteria tersebut adalah Koran tidak kotor (bersih) yaitu Koran hasil cetak tidak kotor dan tidak terdapat bercak tinta di kertas atau lembaran koran., penyerapan tinta yang merata (hasil cetak tidak kabur) adalah penyerapan tinta yang merata pada tulisan ataupun gambar pada koran., Register Koran, dimana posisi *layout* koran sesuai dengan posisi *layout* yang seharusnya (Presisi). , Serta bagian tepi Koran terpotong sesuai dengan pengaturan mesin. Tetapi dalam produksinya Koran yang di hasilkan

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

terdapat kecacatan karena tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Kecacatan tersebut adalah Tulisan yang tidak jelas, Tinta kabur, Gambar yang berbayang, Kertas Koran yang robek, dan Keadaan kertas Koran yang kotor dan terdapat bercak-bercak tinta, serta terpotong. Untuk mengurangi kerugian yang dialami akibat kecacatan produk, perlu dilakukan perbaikan untuk menekan angka kecacatan tersebut dan mengetahui penyebab terjadinya kecacatan dan memberikan usulan perbaikan yang harus dilakukan.

PT. Riau Graindo Pekanbaru, merupakan salah satu perusahaan penerbitan koran yang berada di bawah payung Riau Pos Media Group (RPMG). Perusahaan yang bergerak dibidang industri Koran ini meskipun telah melakukan pengendalian kualitas, namun hasilnya belum mencapai yang diharapkan seperti motto yang digunakan diperusahaan tersebut yaitu “Zero Deffect”. Dilihat ke dalam proses produksinya, perusahaan ini mengalami kerugian finansial karena Koran yang di produksi banyak mengalami kecacatan dalam produksinya, baik itu dalam prosesnya maupun produk jadinya.

Dapat dilihat dari table 1.1 perbandingan produksi perbulan dan jumlah cacat yang terjadi pada produksi koran selama bulan Februari 2015 – Januari 2016:

Tabel 1.1. Data Produksi dan *Defect* bulan Februari 2015 – Januari 2016

NO	Jumlah Produksi (Eksamplar)	Jumlah Defect (Eksamplar)	Biaya Kerugian Produksi (Rp)
1	792.000	50.573	21.480.880
2	984.000	60.866	35.165.400
3	920.000	59.002	33.502.540
4	920.000	60.104	36.187.650
5	920.000	44.548	20.145.140
6	792.000	48.273	21.066.528
7	984.000	53.449	14.973.918
8	920.000	66.553	47.132.540
9	984.000	48.790	22.693.950
10	920.000	45.066	22.980.180
11	984.000	63.977	28.023.280
12	984.000	60.548	20.196.934
Total	11.104.000	661.749	323.548.940
Rata-rata	925333,3333	55.146	26.962.412

Sumber : PT. Riau Graindo Pekanbaru (2016)

Perusahaan telah menjalani berbagai macam program untuk menghasilkan produk sesuai dengan standar yang telah ditetapkan untuk pembuatan produk koran, namun hakikatnya *defect* ini masih terjadi sekitar 661.749 *exemplar* dari total produksi per tahun. Adapun harga pokok produksi per eksamplarnya sebesar Rp. 1.363. Dari Tabel 1.1 dapat dilihat total kerugian dari harga per produksinya selama setahun sebesar Rp. 323.548.940 dan rata – rata kerugian perbulannya sebesar Rp. 26.962.412. Hasil produksi yang cacat dijual oleh perusahaan ke penadah kertas koran bekas dengan harga sebesar Rp. 300 perkilogramnya, adapun jumlah eksamplar perkilogram koran yang akan di jual yakni sebanyak 30 eksamplar untuk 1 Kg nya.

Dapat dilihat pada Tabel 1.2 bahwasanya biaya penjualan kertas koran bekas ke penadah selama 1 tahun dari bulan Februari 2015 – Januari 2016.

Tabel 1.2 Biaya Penjualan Kertas Koran Bekas bulan Februari 2015 – Januari 2016

NO	Jumlah Defect (Eksamplar)	Jumlah Perkilo (Kg)	Harga Jual Kertas Bekas (Rp)
1	50.573	1685,77	505.730
2	60.866	2028,87	608.660
3	59.002	1966,73	590.020
4	60.104	2003,47	601.040
5	44.548	1484,93	445.480
6	48.273	1609,10	482.730
7	53.449	1781,63	534.490
8	66.553	2218,43	665.530
9	48.790	1626,33	487.900
10	45.066	1502,20	450.660
11	63.977	2132,57	639.770
12	60.548	2018,27	605.480
Total			6.617.490

Dari data Tabel 1.2 bisa dilihat harga jual kertas bekas hasil produksi koran selama setahun sebesar Rp. 6.617.490, jadi dari total biaya kerugian produksi yang sebesar Rp. 323.548.940 dikurangi dengan biaya pendapatan penjualan kertas koran bekas selama setahun adalah sebesar Rp. 316.931.450. Hal ini tentu jauh dari harapan perusahaan yang mengharapkan *Zero Defect*. Untuk itu

diperlukan alat pengendalian kualitas yang sesuai, salah satunya yaitu menerapkan *Six Sigma*.

Pendekatan *Six Sigma* digunakan untuk menurunkan variasi, pengendalian proses dan *continous improvement*. Berdasarkan latar belakang di atas, maka perlu dilakukan identifikasi, pengukuran, penganalisaan serta perbaikan terus menerus terhadap standart *operational* kerja yang ada pada perusahaan guna mendapatkan kondisi proses produksi yang lebih baik lagi. Sehingga akan diperoleh usulan perbaikan terhadap upaya perbaikan kualitas produksi.

1.2 Rumusan Masalah

Dari latar belakang di atas dapat dirumuskan yaitu **“Bagaimana Memperbaiki dan Meningkatkan Kualitas Produksi Koran Menggunakan Metode *Six Sigma* di PT. Riau Graindo Pekanbaru.”**

1.3 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan rumusan masalah, tujuan penelitian ini dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui akar penyebab *defect* atau kecacatan produk yang Terjadi di PT. Riau Graindo Pekanbaru.
2. Memberikan usulan perbaikan *standart operational procedure* (SOP) dengan pendekatan *Six Sigma*.
3. Menurunkan tingkat variansi jenis kecacatan produksi koran yang terjadi di PT. Riau Graindo Pekanbaru.

1.4 Manfaat Penelitian

Kegunaan serta manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah:

1. Bagi Jurusan Teknik Industri
Hasil penelitian dapat digunakan sebagai referensi bagi dunia keteknikan yakni dengan mengaitkan ilmu teoritis dengan aplikasinya di perusahaan.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin UIN Suska Riau.

2. Bagi Perusahaan

Manfaat penelitian ini bagi perusahaan adalah sebagai bahan referensi perusahaan dalam menyusun serta mengambil kebijakan terkait dengan proses produksi koran.

Batasan Masalah

Agar penelitian ini dapat tetap konsisten dan tetap berada di ruang lingkup yang sesuai dengan permasalahan, maka batasan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Data yang digunakan adalah data bulan Februari 2015 sampai dengan Januari 2016.
2. Jenis *defect* yang akan diteliti selanjutnya hanya pada jenis *defect* terkritis yaitu hasil identifikasi *defect* yang paling berpengaruh atau dominan.



1.6 Posisi Penelitian

Adapun posisi penelitian sebagai acuan untuk laporan ini adalah:

Tabel 1.3. Posisi Penelitian

No	Peneliti	Jenis Penelitian	Judul	Metode	Tempat Penelitian	Tujuan	Tahun
1	Widhy Wahyani, Dkk	Jurnal	Penerapan Metode Six sigma dengan konsep DMAIC sebagai alat pengendalian kualitas	DMAIC, Cpk, Identifikasi CTQ, FMEA	Perusahaan X produksi rokok	<ol style="list-style-type: none"> Meningkatkan kualitas produk dengan konsep DMAIC Mengidentifikasi tindakan perbaikan untuk peningkatan kualitas 	2013
2	Yualfian	Tugas Akhir	Analisa Pengendalian Kualitas Produk dan Pengendalian Defect Dengan Menggunakan <i>Statistical Processing Control</i> (SPC) dan FMEA.	<i>Statistical processing Control (SPC)</i> <i>Failure Mode and Effect Analysis</i> (FMEA)	PT. Jingga perkasa	<ol style="list-style-type: none"> Menganalisis pelaksanaan pengendalian kualitas dalam upaya menekan jumlah defect. Mengetahui jenis kecacatan serta mengidentifikasi faktor apa yang menyebabkan terjadinya kecacatan. 	2016
3	Fauzan Hakiki	Tugas Akhir	Usulan perbaikan dan peningkatan kualitas dengan menggunakan six sigma pada PT. Riau Graindo Pekanbaru	DMAIC, CPk, Identifikasi CTQ, RCA, FMEA	PT. Riau Graindo Pekanbaru	<ol style="list-style-type: none"> Mengidentifikasi, mengukur jenis defect mana yang paling banyak terjadi. Mengetahui akar penyebab defect atau kecacatan produk yang Terjadi di PT. Riau Graindo Pekanbaru. Memberikan usulan perbaikan <i>standart operational procedure</i> (SOP) dengan pendekatan <i>Six Sigma</i> 	2016

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 a. Penelitian hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, pen-
 b. Penguji tidak mengabaikan kepentingan yang wajar UIN Suska Riau.
 2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini, penulisan lebih banyak mengutarakan latar belakang serta hal-hal yang dianggap menjadi penyebab penelitian ini dirasa perlu dilakukan. Selain berisi latar belakang masalah, bab ini juga berisi rumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, batasan masalah, posisi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi referensi serta teori-teori yang mendukung penelitian ini. Referensi tersebut meliputi pengertian *Six Sigma, new seven tools* dan teori-teori yang mendukunglainnya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Merupakan bab berisi pemaparan langkah-langkah dalam melakukan penelitian. Dimulai dari studi pendahuluan, studi literatur sampai dengan penyusunan laporan dan pengambilan kesimpulan serta saran. Dalam bab ini metodologi penelitian juga ditampilkan dalam bentuk *flowchart*.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisi data-data yang telah dikumpulkan baik data primer maupun data sekunder. Selain itu, bab ini juga berisi pengolahan atau pembahasan dari penelitian.

BAB V ANALISA

Bab ini meliputi analisa dari peneliti sesuai dengan kajian empiris dan berdasarkan referensi dan literatur tertentu. Dengan kata lain, analisa yang disampaikan adalah pemaparan dari hasil pengolahan bab sebelumnya.

BAB VI PENUTUP

Bab ini terdiri dari kesimpulan yakni hasil akhir dari penelitian dan saran yang merupakan sumbangan pemikiran untuk penelitian selanjutnya