

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perusahaan di Indonesia sudah semakin maju dan berkembang ditandai dengan munculnya perusahaan-perusahaan pesaing yang menyebabkan sebuah perusahaan perlu memiliki keunggulan lebih. Ketatnya persaingan dalam dunia bisnis saat ini membuat perusahaan melakukan berbagai cara untuk memenangkan persaingan. Tidak sedikit perusahaan yang kalah karena hasil produk yang tidak sesuai dengan standar sehingga menimbulkan kerugian besar. Perusahaan harus selalu berupaya untuk meningkatkan mutu dan tingkat produktivitasnya demi penggunaan sumber daya yang lebih efektif dan efisien. Peningkatan yang dilakukan akan dapat mengurangi biaya produksi, menghasilkan produk yang lebih berkualitas, dan menghasilkan pelayanan yang lebih baik.

Perusahaan bisa dikatakan berkualitas apabila memiliki 1system produksi yang baik dengan proses yang terkendali. Upaya peningkatan kualitas akan meningkatkan kepuasan pelanggan atau konsumen. Perbaikan dan peningkatan kualitas ini diharapkan dapat mengendalikan *waste* salah satunya mengurangi produk cacat. Menurut Elmas (2017), pengendalian kualitas merupakan suatu aktivitas (manajemen perusahaan) untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk (dan jasa) perusahaan dapat dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan. Pengendalian Kualitas berusaha untuk menekan jumlah produk rusak, mengurangi *waste* yang terjadi, dan menjaga agar produk akhir yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas suatu perusahaan dan menghindari adanya produk cacat ke tangan konsumen.

PT. Silog berperan penting dalam kelancaran kegiatan distribusi barang nasional. Namun kenyataan di lapangan dalam melakukan proses bongkar muat barang masih terdapat permasalahan yang menghambat proses bongkar muat barang, berikut permasalahan yang umum terjadi pada aktivitas proses bongkar muat berlangsung di PT. Silog:

1. Ada beberapa *pallet* yang tidak sesuai dengan standar nasional,
2. Penuhnya barang di area bongkar muat,
3. Terhambatnya proses bongkar muat barang.

PT Semen Indonesia Logistik merupakan perusahaan yang bergerak di bidang jasa transportasi dan distribusi semen, yang menggunakan *pallet* sebagai alas semen atau produk yang dikirim. Adapun *pallet* yang digunakan PT. Silog dengan ukuran 80cm x 100cm x 12 cm. Di PT Silog sendiri memiliki bengkel untuk memperbaiki *pallet*, namun dalam perbaikan *pallet* tersebut terdapat cacat produk dan *waste* pada proses perbaikan *pallet*. Pada perbaikan *pallet* masih terdapat *defect* yang terjadi diantaranya kayu rusak, paku timbul, perbedaan dimensi, dan *pallet* berjamur.

Adanya permasalahan tersebut nantinya akan berdampak pada proses bongkar muat barang yang tidak maksimal dan tentunya akan mengurangi tingkat *service level* terhadap pelanggan. Maka peneliti mencoba menerapkan metode yang telah ada untuk menghilangkan *defect* pada saat proses bongkar muat barang, yang nantinya memiliki *output* mempercepat dan memperlancar aliran proses bongkar muat barang serta meningkatkan kualitas layanan terhadap *customer* dalam hal pelayanan bongkar muat yang efektif dan efisien.

Perusahaan dapat meningkatkan kualitas produksi dengan mengendalikan *waste*. *Waste* yang terjadi pada produksi *pallet* di PT. Semen Indonesia Logistik yaitu, *overproduction* yang adanya penumpukan *waste* pada area bengkel bahan baku dan produk jadi, dan *waiting* dimana operator perakitan menunggu bahan baku yang belum selesai di proses.

Penelitian yang telah dilakukan mengenai *Lean Six Sigma* diantaranya adalah Swarnakar dan Vinodh (2016). Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi cacat dan aktivitas yang tidak bernilai tambah pada jalur perakitan organisasi manufaktur suku cadang otomotif. Penelitian yang dilakukan oleh Mulia dan Rebecca (2018) mengenai pendekatan *Lean Six Sigma* pada genteng palentong. Penelitian bertujuan untuk mengidentifikasi jenis cacat pada produk genteng palentong, jenis *waste* yang terjadi, dan usulan perbaikan kualitas produk. Berdasarkan penelitian yang dilakukan sebelumnya, telah dibuktikan bahwa metode *Lean Six Sigma* berguna untuk mengurangi atau menekan persentase cacat

dan mengendalikan *waste* selama proses produksi. Penelitian sebelumnya, pada tahapan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, and Control*) menggunakan *new seven tools*. Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dijelaskan, maka perlu dilakukan analisis *quality control* dan memberi usulan penerapan peningkatan kualitas pada *pallet* dengan penerapan metode *Lean Six Sigma* yang bertujuan untuk meningkatkan kualitas *quality control* pada *pallet*.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada penelitian ini yaitu bagaimana penerapan *Lean Six Sigma* untuk peningkatan kualitas *pallet* di PT. Semen Indonesia Logistik?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah diatas, Adapun tujuan penelitian untuk mengetahui penerapan *Lean Six Sigma* untuk peningkatan kualitas *pallet* di PT. Semen Indonesia Logistik..

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini, yaitu

1. Bagi Peneliti
 - a. Untuk menambah wawasan dan penerapan ilmu pengetahuan di bidang manajemen produksi dan operasi tentang pengendalian kualitas.
 - b. Untuk mengetahui penerapan *Lean Six Sigma* pada dunia 3system33.
2. Bagi Program Studi Teknik Industri, hasil penelitian digunakan sebagai referensi di dunia keteknikan dengan mengaitkan ilmu teoritis dan pengaplikasian di perusahaan.
3. Bagi pembaca

Dapat mengetahui objek baru dari yang diteliti dan harapan penelitian ini dapat membantu siapa saja yang membutuhkan informasi dan referensi yang diperlukan.

1.5 Ruang Lingkup

Ruang lingkup pada penelitian ini dibagi menjadi 4 sistem penelitian dan asumsi penelitian, sebagai berikut:

1.5.1 Batasan Penelitian

Dalam penelitian ini terdapat beberapa asumsi untuk mengetahui ruang lingkup penelitian, diantaranya sebagai berikut :

2. Data tidak berubah selama penelitian.
3. Jenis *pallet* yang digunakan terbuat dari kayu.

1.5.2 Asumsi Penelitian

Dalam penelitian yang dilakukan, ada hal-hal yang membatasi ruang lingkup penelitian diantaranya sebagai berikut.

1. Penelitian ini dilakukan di bengkel *repair pallet* di PT. Semen Indonesia Logistik Tuban.
2. Penelitian hanya sebatas pada permasalahan yang berkaitan dengan proses *repair pallet*.
3. Produk *pallet* yang diteliti yaitu *pallet* ukuran 80cm x 100cm x 12 cm.
4. Data *pallet* Agustus 2021.