

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan pasar bisnis air minum yang terus meningkat secara eksponensial menyebabkan dampak persaingan perusahaan ini semakin tinggi dan tajam. Oleh karena itu sudah seharusnya pelaku bisnis memperhatikan kualitas produksi untuk lebih bisa bersaing, salah satunya dengan pengendalian kualitas Botol (AMDK). Untuk mendapatkan kualitas produksi Botol (AMDK) yang dapat bersaing dibutuhkan metode pengendalian kualitas produk yang berkesinambungan, salah satu metode yang dapat digunakan adalah metode *Six Sigma*.

Six Sigma sebagai salah satu metode baru yang paling populer merupakan salah satu alternatif dalam prinsip-prinsip pengendalian kualitas yang merupakan terobosan dalam bidang manajemen kualitas. *Six Sigma* dapat dijadikan ukuran kinerja sistem industri yang memungkinkan perusahaan melakukan peningkatan yang luar biasa dengan terobosan strategi yang aktual. *Six Sigma* juga dapat dipandang sebagai pengendalian proses industri yang berfokus pada pelanggan dengan memerhatikan kemampuan proses. Semakin tinggi target *Sigma* yang dicapai maka kinerja sistem industri semakin membaik.

PT Gunung Naga Mas adalah perusahaan milik swasta yang bergerak dalam industri Air Minum dalam Kemasan (AMDK). PT Gunung Naga Mas adalah perusahaan yang saat ini bermitra dengan PT Tangmas. Produk yang dihasilkan oleh PT Gunung Naga Mas di produksi sendiri oleh perusahaan. Sumber air yang

digunakan, diambil dari sumur bor dengan kedalaman 100 meter dan telah memiliki legalitas resmi dari pemerintah. Perusahaan ini beroperasi di Kampung Pinang, Kelurahan Lambung Bukit, Kecamatan Pauh., Kota Padang, Sumatera Barat. Perusahaan ini memproduksi AMDK dengan merek AYIA dalam kemasan ukuran cup 330 ml, botol 600 ml, botol 1500 ml dan galon.

Perusahaan berdiri pada Oktober 2013 ini, mendistribusikan produk AMDK tidak hanya di kota Padang tetapi juga di distribusikan ke kota kota di Sumatera Barat. Daerah yang menjadi pasar pendistribusian yaitu, Padang, Padang Panjang, Solok, Pariaman, Pasaman, Bukittinggi, Dharmasraya, Sijunjung dan Sawahlunto.

Permasalahan yang dapat dilihat pada perusahaan PT Gunung Naga Mas yaitu adanya kecacatan dalam pembuatan CUP plastik yang menyebabkan banyak terjadi barang cacat. Cacat botol dalam produksi yang terjadi membuat kerugian pada perusahaan. Dari permasalahan yang di uraikan di atas pada PT Gunung Naga Mas analisis pengendalian kualitas *Six Sigma* merupakan suatu upaya yang dilakukan untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan hasil proses pengolahan produksi air yang menyimpang (cacat).

Dengan uraian diatas peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul : **“Identifikasi Pengendalian Kualitas Pada Botol Air Minum Dalam Kemasan Dengan Metode Six Sigma (Studi Kasus : PT. Gunung Naga Mas)”**

1.2 Batasan Masalah

Berdasarkan latarbelakang diatas, peneliti mendapatkan batasan masalah yang dirumuskan sebagai berikut :

1. Pengamatan hanya dilakukan pada proses produk botol cacat .
2. Data yang diambil yaitu data produk cacat pada (AMDK) pada tahun 2019.
3. Memberikan solusi untuk pengendalian kualitas produksi.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, merumuskan permasalahan dan dirumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana Pengendalian kualitas Botol (AMDK) di PT Gunung Naga Mas dengan menggunakan metode *Six Sigma*?
2. Apa faktor penyebab terjadinya ketidaksesuaian standar kualitas (cacat) pada Botol (AMDK) ?

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengetahui pengendalian kualitas AMDK pada proses produksi Botol (AMDK) di PT Gunung Naga Mas dengan menggunakan *Six Sigma*.
2. Mengetahui faktor penyebab terjadinya ketidaksesuaian standar kualitas Botol (cacat) pada pengemasan air mineral.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian memberikan penjelasan mengenai apa saja keuntungan yang diperoleh baik bagi perusahaan maupun bagi mahasiswa sebagai penulis. Adapun manfaat dari penelitian ini adalah:

1. Bagi Peneliti:

Mampu menerapkan ilmu yang di peroleh di bangku perkuliahan dalam dunia kerja sehingga dapat menjadi manfaat di kemudian hari.

2. Bagi Kampus

Hasil penelitian ini di harapkan dapat di pakai dan membantu untuk pihak-pihak lain yang berminat untuk menggunakan dan mengembangkannya.

3. sebagai timbangan perbaikan baikan bagi perusahaan dalam mengambil keputusan dan kebijakan dalam melakukan pengendalian kualitas agar lebih baik.

1.6 Sistematika Penulisan

Laporan penelitian ini terdiri dari enam bab, sistematika dalam penulisan laporan penelitian ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan berbagai hal mengenai latar belakang penelitian, batasan masalah, perumusan masalah, , tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Berisi tentang teori-teori penunjang yang berhubungan dengan penelitian mengenai pengendalian kualitas, *Six Sigma*.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang kerangka tahapan pelaksanaan penelitian serta penjelasan dalam melaksanakan pemecahan masalah yang di bahas, sehingga penelitian dapat dilakukan dengan terarah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini diterangkan objek penelitian pengumpulan data yang dilakukan, penjabaran variabel-variabel yang diteliti dan metode yang digunakan dalam memecahkan masalah.

BAB V ANALISIS PENGOLAHAN DATA

Bab ini membahas mengenai analisis dari hasil pengolahan data serta interpretasi dari hasil yang didapatkan melalui penelitian tersebut.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini menguraikan target pencapaian dari tujuan penelitian dan kesimpulan-kesimpulan yang diperoleh dari pembahasan bab-bab sebelumnya. Dalam bab ini penulis juga menyampaikan saran-saran perbaikan untuk perbaikan-perbaikan lebih lanjut.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

BAB II