

BAB I

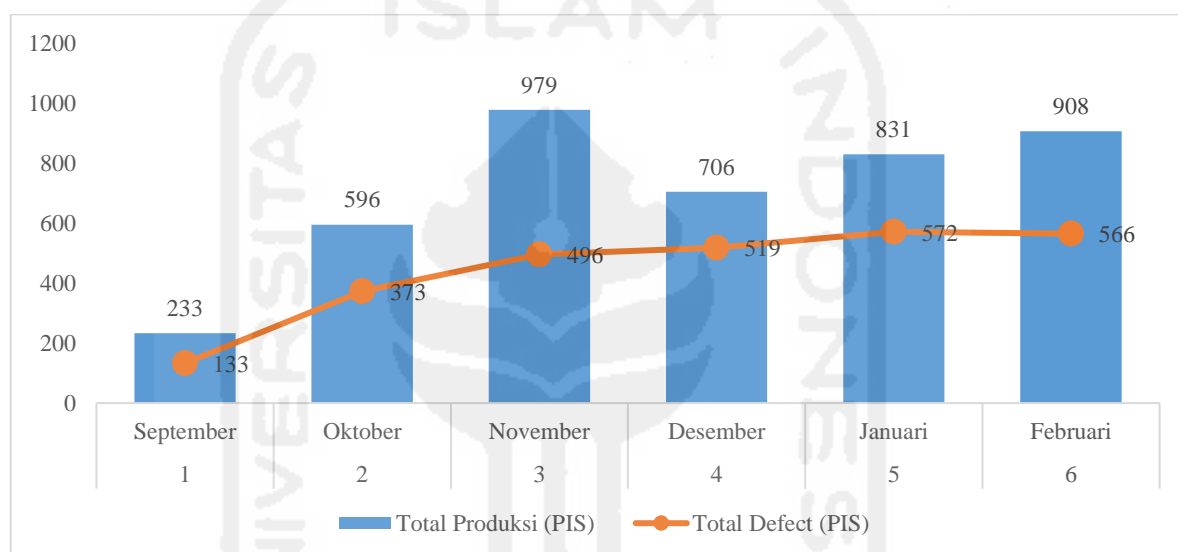
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Hasil ekspor global garmen, tekstil dan alas kaki menunjukkan kawasan Asia Pasifik menyumbang sebesar 59,5 persen atau \$601 miliar. Selain itu sektor garmen telah mempekerjakan lebih dari 40 juta pekerja (Huynh, 2015). Di Indonesia pada tahun 2010, industri tekstil mampu mempekerjakan hingga kurang lebih 11% dari total angkatan kerja industri, atau 1,34 juta orang di 2.853 perusahaan dan menyumbang 8,9 persen dari total ekspor negara. Hingga tahun 2014, realisasi investasi pada industri tekstil Indonesia mencapai Rp9,53 triliun, atau tumbuh 9,4% dari tahun sebelumnya (BKPM, 2016). Agar dapat mempertahankan pertumbuhan, diperlukan pendorong daya saing baru berbasis peningkatan produktivitas kerja. Hal ini menuntut perusahaan untuk selalu melakukan perbaikan dan peningkatan kinerjanya sehingga mampu berkembang lebih baik dan bersaing dengan kompetitor yang lainnya serta diharapkan perusahaan dapat memberikan kualitas terbaik pada *customer* (Utama, et al., 2016).

Menurut Vincent Gaspersz (2003) kualitas adalah segala sesuatu yang memuaskan pelanggan dan sesuai dengan persyaratan dan keutuhan. Kualitas produk merupakan kunci utama dalam memenangkan persaingan pasar, karena kualitas produk yang baik akan memberikan rasa kepercayaan pelanggan terhadap produk yang ditawarkan oleh perusahaan yang pada akhirnya akan menimbulkan loyalitas pelanggan. Apabila suatu perusahaan tidak dapat mengontrol kualitasnya dengan baik maka akan muncul berbagai permasalahan diantaranya muncul biaya perbaikan terhadap produk cacat, dan berkurangnya tingkat kepercayaan pelanggan terhadap produk yang mengakibatkan *customer loyalty* jadi menurun terhadap suatu produk.

Permasalahan mengenai kualitas dialami oleh semua jenis perusahaan termasuk salah satunya adalah PT Cambrics Primissima yang merupakan perusahaan yang bergerak di bidang tekstil dan produk tekstil (TPT), yakni pemintalan dan pertenunan yang memproses bahan baku kapas menjadi benang kemudian memproses bahan baku kapas menjadi kain yang disebut dengan kain *grey*. Pada saat observasi dilakukan di perusahaan, permasalahan yang dihadapi departemen *weaving* pada bagian *loom* yaitu seringnya ditemukan kain cacat pada produk akhir, sebagaimana ditampilkan pada gambar dibawah ini:



Gambar 1. 1 Data Cacat

Berdasarkan gambar 1.1 diketahui PT Cambric Primissima memproduksi kain *grey* jenis PS217 pada bulan September 2016 sejumlah 233 PIS dengan kejadian cacat 133 PIS. Bulan Oktober 2016 memproduksi sejumlah 596 PIS dengan kejadian cacat 373 PIS. Bulan November 2016 memproduksi sejumlah 979 PIS dengan kejadian cacat 496 PIS. Bulan Desember 2016 memproduksi sejumlah 706 PIS dengan kejadian cacat 519 PIS. Bulan Januari 2017 memproduksi sejumlah 831 PIS dengan kejadian cacat 572 PIS. Bulan Februari 2017 memproduksi sejumlah 908 PIS dengan kejadian cacat 566 PIS

Dalam mengatasi permasalahan tersebut diperlukan pengendalian kualitas produk bagi perusahaan. Pengendalian kualitas akan berupaya untuk meminimalisir angka cacat produk dan menjaga produk akhir yang dihasilkan agar sesuai dengan standar kualitas

perusahaan. Pengendalian kualitas tidak hanya berfokus pada akhir produksi saja, namun mencakup keseluruhan proses produksi dimulai dari bahan baku, barang setengah jadi hingga barang jadi siap jual. Berdasarkan latar belakang tersebut peneliti berusaha untuk menganalisa pengendalian kualitas cacat tertinggi di PT Cambrics Primissima pada periode September 2016-Februari 2017 menggunakan metode *Six Sigma* DMAIC di PT Cambrics Primissima.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka permasalahan yang dapat diangkat dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Jenis pemborosan apa yang tertinggi dan faktor-faktor apa saja yang menjadi penyebab pemborosan yang paling dominan pada PT Cambrics Primissima?
2. Berapa nilai level sigma pada hasil produksi PS217 PT Cambrics Primissima?

1.3 Batasan Masalah

Dalam melaksanakan penelitian diperlukan pembatasan ruang lingkup penelitian supaya pembahasan yang dilakukan dan penarikan kesimpulan akan lebih terarah. Beberapa batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Obyek penelitian dilakukan pada bagian *Weaving* dan *Grey Finishing* PT Cambrics Primissima.
2. Data jumlah cacat yang diambil untuk perhitungan nilai sigma dimulai sejak September 2016-Februari 2017.
3. Produk yang diteliti adalah jenis kain *Shuttle Loom II* yaitu PS217.
4. Penelitian ini tidak sampai tahapan *Control*.

1.4 Tujuan Penelitian

Penelitian yang dilakukan ini memiliki tujuan sebagai berikut:

1. Mengetahui jenis pemborosan yang tertinggi dan faktor-faktor penyebab pemborosan yang paling dominan pada PT Cambrics Primissima
2. Mengetahui nilai level sigma pada hasil produksi PS 217 PT Cambrics Primissima.

1.5 Manfaat Penulisan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi almamater, penulis, dan pembaca. Manfaat penelitian yaitu sebagai berikut:

1. Perusahaan mendapatkan input analisis dan masukan dari keilmuan Teknik Industri dalam hal *lean manufacture*.
2. Penulis memperoleh pengetahuan dengan adanya hasil yang didapat dari penelitian ini.
3. Diharapkan penelitian ini dapat digunakan sebagai referensi bacaan untuk menambah ilmu pengetahuan bagi para pembaca. Selain itu dapat digunakan sebagai acuan penelitian berikutnya.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk lebih terstrukturanya penulisan tugas akhir ini maka selanjutnya sistematika penulisan ini disusun sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Membuat kajian singkat tentang latar belakang permasalahan, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penelitian

BAB II STUDI PUSTAKA

Berisi tentang konsep dan prinsip dasar yang diperlukan untuk memecahkan masalah penelitian. Disamping itu juga untuk memuat uraian tentang hasil penelitian yang pernah dilakukan sebelumnya oleh peneliti lain yang ada hubungannya dengan penelitian yang dilakukan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Mengandung uraian tentang, kerangka dan bagan alir penelitian, teknik yang dilakukan, model yang dipakai, pembangunan dan pengembangan model, bahan atau materi, alat, tata cara penelitian dan data yang akan dikaji serta cara analisis yang dipakai.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada sub bab ini berisi tentang data yang diperoleh selama penelitian dan bagaimana menganalisa data tersebut. Hasil pengolahan data ditampilkan baik dalam bentuk tabel maupun grafik. Yang dimaksud dengan pengolahan data juga termasuk analisis yang dilakukan terhadap hasil yang diperoleh. Pada sub bab ini merupakan acuan untuk pembahasan hasil yang akan ditulis pada sub bab V yaitu pembahasan hasil.

BAB V PEMBAHASAN

Melakukan pembahasan hasil yang diperoleh dalam penelitian, dan kesesuaian hasil dengan tujuan penelitian sehingga dapat menghasilkan sebuah rekomendasi.

BAB VI KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

Berisi tentang kesimpulan terhadap analisis yang dibuat dan rekomendasi atau saran-saran atas hasil yang dicapai dan permasalahan yang ditemukan selama penelitian, sehingga perlu dilakukan rekomendasi untuk dikaji pada penelitian lanjutan.

DAFTAR PUSTAKA**LAMPIRAN**