

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era globalisasi dimana tingkat persaingan semakin ketat, setiap perusahaan dihadapkan pada kelangkaan dalam pengadaan dan pemilikan sumber-sumber daya sehingga tidak ada alasan untuk membenarkan terjadinya inefisiensi. Disamping itu 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 tujuan perusahaan. Oleh karena itu perusahaan dituntut untuk memproduksi barang atau jasa yang yang berkualitas tinggi agar konsumen bisa memenuhi kebutuhan. Didalam kegiatan operasional perusahaan dapat berjalan secara efektif dan efisien apabila melakukan pengendalian mutu untuk mengurangi produk yang mengalami kegagalan atau rusak supaya mencapai standar kualitas yang ditetapkan. Oleh karena itu, perusahaan harus melakukan pengawasan atau pengendalian terhadap produk yang dihasilkan.

Walaupun proses produksi maupun manajemen mutu telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataannya masih ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan dimana mutu produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar kualitas apa yang diharapkan oleh perusahaan maupun konsumen, factor-faktor yang menyebabkan suatu produk tidak sesuai dengan apa yang diharapkan disebabkan proses produksi yang tidak sesuai. Pengendalian mutu atau kualitas merupakan salah satu fungsi yang terpenting dari suatu perusahaan.

UD Yussrinatex adalah perusahaan textile yang bergerak dalam bidang sarung tenun. Bahan baku sarung tenun adalah benang sutra, ada dua jenis ukuran benang sutra yaitu 210 nm untuk pembuatan boom dan 140 nm untuk pembuatan motif atau corak.

Boom adalah bahan dasar pembuatan sarung tenun. Proses pembuatan boom adalah benang diwarnai dengan warna tertentu, kemudian dikelos dan disekir untuk pembuatan boom.

Untuk proses pembuatan motif adalah benang dikelos, kemudian dipedang dengan ukuran 80 benang dijadikan satu dan ditaruh pada suatu tempat yaitu pedangan kemudian diputar 180 derajat dengan 4 kali putaran dan tiap kris dipisah dengan plastik. Setelah proses dipedang barulah digambar dengan motif yang di inginkan, kemudian diwarnai motif tersebut dengan warna tertentu, kemudian di ikat tiap motif atau tiap gambar yang sudah diwarnai tadi. Setelah di ikat barulah diwarnai dasar, benang yang di ikat tidak akan ikut terwarnai, dan proses terakhir adalah dibuka untuk mendapatkan corak yang di inginkan. Untuk pembutan sarung tenun boom dipasang pada alat tenun kemudian di tenun dengan corak .

UD Yussinatex dihadapkan pada suatu kendala dalam mengurangi waste. Mengelola manajemen mutu secara keseluruhan terutama masalah kualitas. Pada setiap proses produksi dipastikan ada waste yang terjadi disetiap proses produksi. Waste proses produksi sarung tenun antatara lain:

Table 1.1 : data waste pada bulan pebruari 2014

No	Waste	data pada bulan mei 2014
1	Defect	<p>a. Bahan baku mudah putus. tiap satu bal benang berisi 50 gulung diselesaikan 1 hari (7 jam).benang yang mudah putus ada 1 sekreng x 26 hari = 26 sekreng.</p> <p>b. Penenunan</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Benang keluar dari alur sarungpada bulan ini sebanyak 7 produk ➤ Kembangan hilang pada bulan ini sebanyak 5 produk

		<p>c. Pewarnaan</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Pada proses pewarnaan motif juga sering terjadi kesalahan diantaranya adalah pencampuran bahan pewarna tidak pas dan pewarnaan salah sehingga salah satu warna menjadi mati. 1 pidangan berisi 4 corak. Selama 1 bulan ada 1 pidangan yang terjadi defect. ➤ Proses mengikat motif dengan plastik juga sering terjadi defect yaitu pengikatan kurang kuat dan warna yang di ikat tidak tertutup semua. Selama 1 bulan terjadi 3 pidangan yang defect karena proses ini.
2	Overproduction	<p>1 boom berisi 20 sarung tenun. Pada proses produksi terkadang terjadi kelebihan setengah sarung tenun.</p> <p>$\frac{1}{2} \times 16 \text{ kali} \times 1 \text{ bulan} = 8 \text{ sarung tenun}$</p>
3	Waiting	<p>a. Pemedangan</p> <p>Pemilik sarung tenun biasanya mengambil benang yang sudah dikelos jam 07.00 ketika karyawan yang memidang sudah datang. Sehingga karyawan tersebut menunggu selama 25</p>

		<p>menitx 26 kali perbulan = 650 menit/bulan</p> <p>b. Penenunan perusahaan mempunyai 50 karyawan penenun, 20 karyawan berada di desa pandu. Ketika corak habis maka karyawan penenun menunggu orang yang mengkoordinasi mengambil corak selama 90 menit x 8 kali per bulan = 720 menit/bulan</p>
4	Inventory	Pembelian bahan baku benang sutra secara banyak kemudian disimpan untuk proses produksi mendatang membuat benang menjadi rapuh.

Sumber : wawancara dengan pemilik UD Yussrinatex

Catatan :

- a. Boom adalah gulungan benang yang dilapisi Koran untuk memisahkan antara gulungan benang dengan gulungan benang yang lain.
- b. Pemedangan adalah Setelah benang di kelos dan berbentuk rol maka rol disusun dalam tangga rol ± 80 roll, Benang dipedang 3 putaran 360° dan per sab diikat dengan tali raffia.

Berdasarkan pada beberapa waste diatas, maka UD Yussrinatex memerlukan penanganan yang serius untuk minimasi waste dan meningkatkan kualitas produk. Sehingga dapat memenuhi kebutuhan konsumen dan mencapai tujuan perusahaan. Dengan latar belakang tersebut, maka peneliti mengambil judul PENERAPAN LEAN SIX SIGMA PADA UD YUSSRINATEX UNTUK MENINGKATKAN KUALITAS PRODUK SARUNG TENUN.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas maka dapat dirumuskan bagaimana cara mengurangi waste terhadap proses produksi sarung tenun di UD Yussrinatex dengan pendekatan lean six sigma.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian adalah:

1. Mengidentifikasi penyebab *waste* yang paling berpengaruh terhadap kualitas proses produksi.
2. Memberikan usulan konsep perbaikan pada proses produksi dengan menggunakan pendekatan lean six sigma.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah:

1. Perusahaan dapat mengetahui *waste* yang sebenarnya terjadi pada proses produksi sarung tenun di UD Yussrinatex.
2. Mempermudah dalam pengambilan keputusan untuk perbaikan kualitas pada proses produksi.
3. Memberikan solusi perusahaan dalam perbaikan kualitas. Sehingga perusahaan lebih teliti lagi dalam pengambilan keputusan.

1.5 Batasan Masalah

Batasan-batasan dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian ini dilakukan dengan 1 kali siklus DMAIC.
2. *Waste* yang akan diteliti adalah 4 *waste* terkritis.
3. Data yang digunakan mulai dari mei-juni 2014

1.6 Asumsi-asumsi

1. Hasil produk tiap harinya dianggap sama
2. Pada saat penelitian tidak ada penambahan dan pengurangan karyawan.

1.7 Sisematika Penulisan

Untuk memberikan gambaran yang jelas mengenai penelitian yang dilakukan maka disusunlah suatu sistematika penulisan yang berisi informasi mengenai materi dan hal-hal yang dibahas dalam tiap-tiap bab. Adapun sistematika penulisan tersebut adalah sebagai berikut

BAB I :PENDAHULUAN

Pada bab ini, dikemukakan mengenai latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah an sistematika penulisan.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Tinjauan Pustaka, berisi tentang Landasan Teori yang dipergunakan untuk memberikan pertanggungjawaban mengenai dasar teoritik yang dijadikan pusat penelitian yang dilakukan. Selain itu juga terdapat Kerangka Pemikiran.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan tentang latar belakang pemilihan topik permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan serta bagaimana urutan penyelesaian masalah tersebut.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi tentang penyajian data, pengumpulan data, pengolahan data yang dikerjakan dalam penelitian menentukan prioritas masalah, mencari sebab masalah, meneliti sebab yang berpengaruh, menyusun langkah perbaikan dan uji kecukupan data.

BAB V : ANALISIS DAN INTERPRETASI

Bab ini berisikan tentang analisis data dari tahap measure kemudian membuat rancangan perbaikan.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan atas hasil penelitian dan saran yang diberikan berkaitan hasil penelitan.