

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Perkembangan ilmu pengetahuan di dunia pendidikan dituntut untuk mampu menjawab perkembangan zaman yang persaingannya semakin ketat. Kontribusi ilmu pengetahuan diharapkan dapat menyelesaikan segala permasalahan yang dihadapi oleh sebuah perusahaan misalnya dalam hal upaya untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. kualitas adalah salah satu aktivitas manajemen untuk mengukur ciri-ciri produk dan membandingkan dengan spesifikasi yang ada sehingga dapat diambil tindakan perbaikan yang sesuai apabila ada perbedaan antara karakteristik yang sebenarnya dengan standart yang telah ditetapkan (Montgomery, 1993). Kualitas produk yang dihasilkan suatu perusahaan harus selalu dijaga dan dikontrol mulai dari proses pemilihan bahan baku sampai proses produksi harus diperhatikan agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas terbaik dan proses produksi dapat berjalan dengan baik serta terwujudnya kondisi yang ideal.

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. faktor – 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 (Firmansyah,2003).

PT. Behaestex Gresik adalah perusahaan textile yang bergerak dalam bidang sarung tenun. Bahan baku sarung tenun adalah benang pilihan, ada dua jenis ukuran benang yaitu 210 nm untuk pembuatan boom dan 140 nm untuk pembuatan motif atau corak. Produk sarung BHS merupakan produk yang paling diminati oleh konsumen, hal ini dapat dilihat pada tabel 1.1. yang menjelaskan tingginya permintaan konsumen terhadap sarung BHS. Atas dasar tersebut dan

juga berdasarkan saran dari pihak manajemen maka penelitian difokuskan pada sarung BHS.

Tabel 1.1. Data penjualan Desember 2015 – februari 2016

	BHS	SILVER	SETANGGI	YAQULT	Jumlah
Des-15	116	110	89	96	411
Jan-16	102	101	97	88	388
Feb-16	112	99	101	98	410
Mar-16	96	93	86	89	364
Apr-16	112	96	99	98	405
Mei-16	110	108	108	104	430
jumlah	648	607	580	573	2408

Sumber: Data bagian penjualan

Boom adalah bahan dasar pembuatan sarung BHS. 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 diinginkan, kemudian diwarnai motif tersebut dengan warna tertentu, kemudian diikat tiap motif atau tiap gambar yang sudah diwarnai tadi. Setelah itu diikat barulah diwarnai dasar, benang yang diikat tidak akan ikut terwarnai, dan proses terakhir yaitu dibuka untuk mendapatkan corak yang diinginkan. Untuk pembuatan sarung tenun boom dipasang pada alat tenun kemudian ditenun dengan corak.

PT. Behaestex Gresik dihadapi pada suatu kendala dalam mengurangi *waste*. Mengelola manajemen mutu secara keseluruhan terutama masalah kualitas. Pada setiap proses produksi dipastikan ada *waste*. Berdasarkan pengamatan awal dan wawancara dengan pemilik perusahaan maka dapat diidentifikasi beberapa *waste* yang terjadi dalam proses produksi pembuatan sarung BHS. Bisa dilihat pada tabel 1.2.

Catatan :

1. Boom adalah gulungan benang yang dilapisi koran untuk memisahkan antara gulungan benang dengan gulungan benang yang lain.
2. Pemedangan adalah setelah benang dikelos dan berbentuk rol maka rol disusun dalam tangga rol kurang lebih 80 roll, benang dipedang 3 putaran 360 derajat dan persab diikat dengan tali rafia.

Tabel . 1.2. identifikasi awal *waste* pada proses produksi sarung BHS

No	Waste	Data Bulan Desember 2015
1.	Defect	<p>a. Bahan baku jelek atau mudah putus. Benang yang mudah putus ada 12 sekreng.</p> <p>b. Penenunan</p> <ul style="list-style-type: none">- benang keluar alur dalam bulan Desember ada 11 produk- Kembangan hilang pada bulan Desember sebanyak 12 produk <p>c. Pewarnaan</p> <ul style="list-style-type: none">- Proses pewarnaan motif juga sering terjadi kesalahan diantaranya adalah pencampuran bahan pewarna tidak pas dan pewarnaan salah sehingga salah satu warna menjadi mati. Sebanyak 11 produk.
2.	Transportasi	Sering terjadi penundaan pengiriman barang dari proses satu ke proses yang lain

Sumber: hasil survey tempat produksi sarung

Berdasarkan identifikasi awal *waste* pada proses produksi sarung memungkinkan terjadinya kecacatan, serta kebijakan dari perusahaan adalah *zero defect*, maka diperlukan penanganan untuk menentukan penyebab terjadinya *waste* yang terjadi didalamnya, kemudian membuat suatu rencana perbaikan yang efektif untuk mengurangi *waste* yang ada. *Lean Six Sigma* adalah metode pengendalian kualitas yang merupakan kombinasi antara *Lean* dan *Six Sigma* yang dapat didefinisikan sebagai suatu filosofi bisnis, pendekatan sistemik dan sistematis untuk mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan (*waste*) atau

aktivitas-aktivitas yang tidak bernilai tambah (*non-value-added activities*) melalui peningkatan terus menerus radikal (*radical continuous improvement*) untuk mencapai tingkat kinerja enam sigma, dengan cara mengalirkan produk (*material, work-in-process, output*) dan informasi menggunakan sistem tarik (*pull system*) dari pelanggan internal dan eksternal untuk mengejar keunggulan dan kesempurnaan dengan hanya memproduksi 3,4 cacat untuk setiap satu juta kesempatan atau operasi (Gaspersz, 2006).

Dengan latar belakang tersebut, maka peneliti mengambil judul “Penerapan metode lean six sigma pada produksi sarung BHS untuk meningkatkan kualitas PT. Behaestex Gresik”.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas maka dapat dirumuskan bagaimana cara mengurangi waste terhadap proses produksi sarung BHS di PT. Behaestex Gresik dengan pendekatan *Lean Six Sigma*.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian skripsi ini adalah sebagai berikut:

1. Megidentifikasi *waste* yang paling berpengaruh dan penyebabnya
2. Memberikan usulan konsep perbaikan pada proses produksi dengan menggunakan pendekatan *lean six sigma*.

1.4. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian skripsi ini adalah sebagai berikut:

1. Mendapatkan gambaran tentang terjadinya *waste* dalam proses produksi sarung.
2. Memberikan dasar-dasar untuk mengeliminasi *waste* dengan mengetahui pokok permasalahan yang terjadi.

3. Memberikan rekomendasi perbaikan (*improvement*) untuk mengurangi *waste* yang terdapat pada proses produksi sarung.

1.5. Batasan Masalah

Agar penulisan ini lebih terarah dan mudah dipahami sesuai dengan tujuan pembahasan serta dengan permasalahan yang dihadapi penulis, maka diperlukan beberapa batasan masalah:

1. Data penelitian dimulai bulan Desember 2015 sampai dengan bulan Mei 2016.
2. Penelitian ini dilakukan dengan 1 kali siklus DMAI
3. *Waste* yang akan diteliti adalah 4 *waste* terkait.

1.6. Asumsi-asumsi

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

1.7. Sistem Penulisan

Penulisan skripsi ini terdiri dari beberapa bab dimana setiap bab memiliki keterkaitan dengan bab selanjutnya. Sistematika penulisan yang dipergunakan adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan latar belakang melakukan penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi-asumsi dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisi tentang teori yang mendukung dan menjadi landasan untuk penelitian yang diperoleh dari studi literature yang ada.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini dijelaskan langkah-langkah penelitian yang digunakan dalam melakukan penelitian. Metodologi penelitian ini berguna sebagai acuan dalam melakukan penelitian, sehingga berjalan sistematis dan sesuai dengan tujuan.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada 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 ANALISA DAN INTERPRETASI

Pada bab ini berisi tentang analisa data dari tahapan measure dan membuat rancangan perbaikan.

BAB VI PENUTUP

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan yang diambil dari hasil analisa dan pembahasan serta saran-saran yang direkomendasikan sebagai usaha perbaikan kualitas.