

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

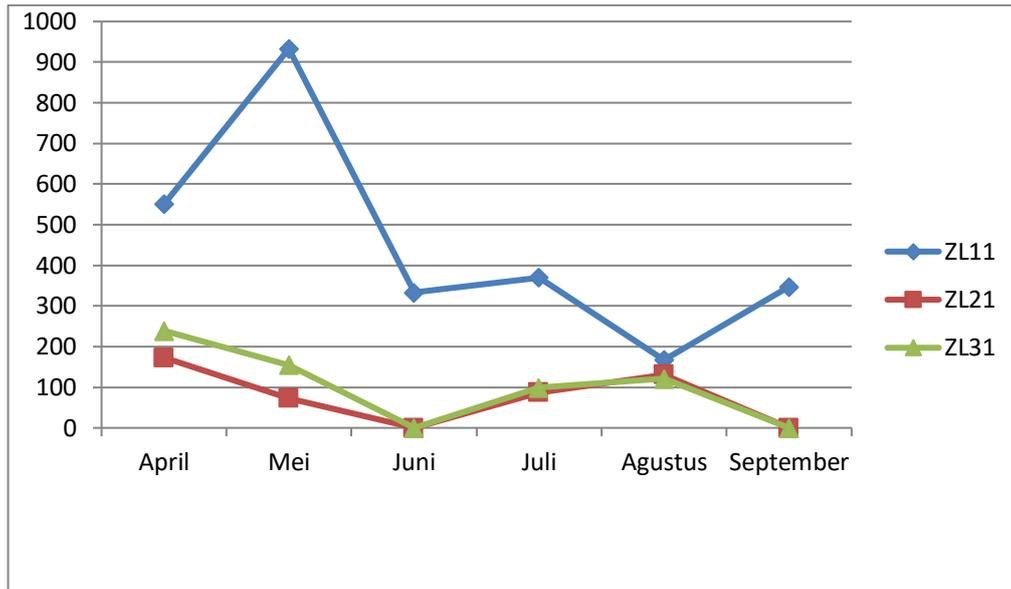
Perkembangan industri saat ini sekarang membuat perusahaan di Indonesia gencar melakukan transformasi secara terus menerus untuk memberikan inovasi-inovasi produk yang berkualitas dan dapat bersaing secara global. Dalam perkembangan industri tidak luput dengan adanya pembaharuan atau perkembangan ilmu pengetahuan yang selalu mendorong munculnya berbagai teknologi baru maupun inovasi-inovasi produk. perkembangan ilmu pengetahuan khususnya ilmu pada bidang industri diharapkan dapat menyelesaikan suatu permasalahan yang ada di lingkungan sekitar khususnya pada perusahaan yang mengalami masalah.

Permasalahan pada sektor bidang industri dalam era globalisasi ditandai dengan munculnya perusahaan-perusahaan pesaing yang menyebabkan sebuah perusahaan perlu memiliki keunggulan kompetitif agar dapat memenangkan persaingan yang ada, maka perusahaan dituntut meningkatkan kinerja secara terus menerus (*continuous improvement*) (Cahyanti, Choiri, & Yunarti, 2013). Walaupun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataannya masih ditemukan terjadinya kesalahan pada mutu produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar kualitas yang diharapkan perusahaan maupun konsumen (Pusporini & Andesta, 2016). Oleh karena itu untuk meningkatkan mutu atau kualitas dapat dilakukan dengan memperlancar aliran proses dan meningkatkan kapabilitas proses sehingga mampu menghasilkan produk yang berkualitas yang sesuai konsumen dan dapat bersaing di pasaran.

Kualitas pada produk bersifat mutlak harus selalu dijaga dan dikontrol dalam berbagai aspek proses standar kualitas yang meliputi proses pemilihan bahan baku yang berkualitas dan proses produksi yang mempunyai standarisasi kualitas dan produk jadi agar mendapatkan suatu produk yang berkualitas atau baik dan perusahaan dapat memenangkan kompetisi dalam menarik pelanggan (Pusporini & Andesta, 2009).

UD. Jalla di Gresik merupakan suatu perusahaan yang bergerak pada bidang manufaktur yang memproduksi sandal. Proses produksi dibuat dengan tahapan proses seperti mendesain gambar, pengukuran bahan, membuat pola bahan, kemudian pengerjaan bagian atas sandal yang bahan bakunya dari sponge dan pengerjaan bagian bawah atau sol sandal yang bahan bakunya dari karet alam. Setelah itu bagian atas dan bawah sandal disatukan, kemudian mengepres sandal biar rekat lemnya, dan dibersihkan dari noda, pemberian logo perusahaan, uji *quality control*, inpeksi produk jadi, pengemasan.

Berdasarkan *brainstroaming* bersama pihak manajemen dan pengamatan langsung (observasi), permintaan sandal pada perusahaan tersebut dengan sistem *make to stock (MTS)* dan *make to order (MTO)* yang mengalami fluktuasi (naik turun permintaan) bisa dilihat pada gambar 1.1 grafik jumlah produksi sandal April-September 2018. Dari tiga jenis produk, produk ZL11 yang paling banyak diproduksi karena permintaan, hal ini bisa dilihat di gambar 1.1 jumlah produksi sandal. Maka dalam penelitian ini memfokuskan produk yang banyak diproduksi dengan pertimbangan minat pasar. Namun di sisi lain, masih banyak *waste* yang terjadi pada proses produk ZL11 yaitu diantaranya waktu lamanya menunggu (*delay*) yang disebabkan *repair* mesin atau alat, serta beberapa pada proses produksi sandal yaitu menunggu *film* untuk sablon, menunggu keringnya sablon dan menunggu keringnya lem pada tahap pengeleman sol dan *sponge* yang mengakibatkan *neccessary but non value added* atau pemborosan waktu dengan waktu rata-rata 60,08 menit, terjadinya penumpukan pada *work in process* yang disebabkan oleh adanya sol sandal terindikasi kurang merekat dan warna sablon kurang merata saat inspeksi dan akan didiamkan selama 3-5 hari, dan tingginya jumlah cacat produk (*defect*) yang terjadi dan pada akhirnya mengakibatkan terjadinya pengerjaan ulang produk (*rework*). Data mengenai jumlah *defect* sandal ZL11 pada bulan April sampai September 2018 disajikan pada tabel 1.1.



Gambar 1.1 Grafik Jumlah Produksi Sandal April – September 2018
(Sumber : Data Produksi UD. JALLA).

Tabel 1.1 Data Jumlah Permintaan, Produksi dan Kecacatan Produk ZL11

No.	Bulan	Jumlah			Presentase Kecacatan
		Permintaan	Produksi	Defects	
1.	April	530	551	125	22,7%
2.	Mei	900	933	172	18,4%
3.	Juni	320	378	43	11,4%
4.	Juli	320	370	61	16,5%
5.	Agustus	150	167	27	16,2%
6.	September	330	347	50	14,4%
JUMLAH		2550	2746	478	17,4%

Sumber : UD. JALLA

Data pada tabel 1.1 menunjukkan bahwa sebanyak 478 pasang sandal dari produksi 2746 selama bulan April sampai dengan bulan September mengalami kecacatan dengan presentase 17,4 %. Jenis *defects* yang sering terjadi pada produksi sandal yaitu *defect sponge* dan *sole* kotor, *defect lem bleber*., *defect sponge* dan *sole* tidak terikat sempurna, dan *defect* warna sablon tidak merata.

Terdapat 4 *defects* yang sering terjadi pada bulan April sampai September 2018 yang harus diminimasi. Terjadinya *defects* memungkinkan menimbulkan *waste* pada proses produksi sehingga mengganggu jalannya proses produksi dan kualitas produk.

Berdasarkan permasalahan tersebut perlu dilakukan penanganan lebih lanjut untuk mengurangi penyebab terjadinya pemborosan dan kecacatan pada aliran produksi dan membuat rencana perbaikan yang efektif dan efisien agar setiap proses produksi memiliki *value added* demi kualitas hasil produk. Oleh karena itu *Lean Six Sigma* sebagai jawaban metode untuk menyelesaikan masalah pada pemborosan (*waste*) pada perusahaan sandal. Dalam jurnal (Annisa, Sugiona, & Tantrika, 2014) *Lean Six Sigma* adalah kombinasi dari *Lean* dan *Six Sigma* merupakan pendekatan sistematis untuk mengidentifikasi dan menghilangkan *waste* atau aktivitas-aktivitas yang *non value added* dengan peningkatan terus menerus untuk mencapai tingkat kinerja enam sigma, dengan cara mengalirkan produk dan informasi menggunakan sistem tarik dari pelanggan internal dan eksternal untuk mengejar keunggulan dan kesempurnaan dengan memproduksi 3,4 cacat untuk setiap satu juta kesempatan (Gaspersz, 2006).

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas maka dapat dirumuskan masalah dalam penelitian ini adalah "Bagaimana cara mengurangi *waste* pada produk sandal dengan metode *Lean Six Sigma*".

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi *waste* yang terjadi pada produksi dan penyebabnya.
2. Memberikan usulan perbaikan pada proses produksi sandal.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah :

1. Mendapatkan gambaran tentang terjadinya *waste* yang berpengaruh dalam aliran proses produksi serta penyebab terjadinya *waste*.

2. Memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi *waste* pada aliran proses produksi.

1.5 Batasan Masalah

Agar dalam pembahasan atau penulisan ini lebih terarah agar tidak menyimpang dari tujuan semula dari pembahasan serta permasalahan pada penelitian ini, maka penelitian yang dilakukan akan dibatasi beberapa hal sebagai berikut :

1. Data penelitian dimulai dari bulan April sampai dengan bulan September 2018.
2. Penelitian ini dilakukan dengan hanya 1 siklus DMAI.
3. *Waste* yang akan diteliti adalah 3 *waste* kritis.
4. Pada penelitian hanya memberikan usulan perbaikan pada perusahaan.

1.6 Asumsi-asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Selama penelitian, alur proses produksi tidak mengalami perubahan.
2. Pada saat penelitian tidak ada penambahan dan pengurangan karyawan.

1.7 Sistematikan penelitian

Dalam Sistematika penelitian ini akan diberikan sedikit gambaran dari bab I sampai bab VI, sehingga dapat berguna dan pembaca lebih faham apa sebenarnya isi dalam laporan ini yang isi bab saling berkaitan dengan bab lainnya, sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

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

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisi tentang teori-teori yang mendukung pada penelitian dan menjadi landasan untuk penelitian yang diperoleh dari literatur yang sesuai dengan penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini dijelaskan kerangka berpikir atau langkah-langkah penelitian yang digunakan dalam melakukan pemecahan masalah. Metodologi penelitian ini berguna untuk sebagai acuan melakukan penelitian dengan secara sistematis dan sesuai prosedur atau tujuan.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisi tentang penyajian data, pengumpulan data dengan cara teknik pengumpulan data, dan pengolahan data yang dikerjakan dalam menentukan prioritas masalah, mencari sebab masalah, meneliti penyebabnya, menyusun langkah perbaikan dan uji kecukupan data.

BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI

Pada bab ini berisi tentang analisis data dari tahapan *measure* dan membuat rancangan atau usulan perbaikan.

BAB VI PENUTUP

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan atau jawaban dari perumusan masalah yang diambil dari hasil analisis dan interpretasi. Serta saran-saran yang direkomendasikan sebagai usaha perbaikan kualitas.