

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pesatnya perkembangan teknologi dan informasi membawa dampak terhadap tatanan kehidupan di dunia. Seperti halnya dengan perusahaan manufaktur yang berkembang sangat pesat, maka perusahaan manufaktur lainnya juga harus dapat menjalankan strategi bisnis lainnya yang tepat agar dapat mampu bertahan dan berkembang dalam menghadapi persaingan yang terjadi dengan memberikan perhatian penuh terhadap kualitas produk, karena produk yang berkualitas bagus adalah produk yang memiliki karakteristik sesuai dengan keinginan dan kebutuhan konsumen.

Suatu hal yang tidak bisa disangkal lagi bahwa mutu produk dan produktivitas adalah kunci keberhasilan dalam sebuah sistem produksi, keduanya merupakan kunci keberhasilan dalam sebuah sistem produksi dan keduanya juga merupakan kriteria kinerja suatu perusahaan yang sangat penting, baik perusahaan yang berorientasi keuntungan atau tidak, baik perusahaan kecil, menengah atau besar. Perusahaan yang memproduksi barang atau jasa ataupun keduanya. Kemampuan suatu perusahaan menghasilkan produk atau jasa yang bermutu tinggi merupakan kunci bagi posisi persaingan dan prospek keberhasilan jangka panjang.

PT.Glory Industrial Semarang merupakan perusahaan yang memproduksi pakaian jadi berupa baju dan celana orang dewasa serta anak-anak, yang didalam proses pembuatannya ada beberapa tahapan proses produksi, mulai dari inspeksi bahan baku (*inspection*), pembuatan pola garment (*pattern marker*), pemotongan bahan (*cutting*), *sewing*, proses potong benang, *finishing*, *packing*, lipat dan *final inspection*. Dari beberapa proses produksi *garment*, kecacatan produksi paling sering terjadi pada proses *sewing*, karena di dalam proses *sewing* tersebut menggunakan mesin semi otomatis dimana setiap satu operator menggunakan satu mesin jahit, hal itu yang menyebabkan terjadinya cacat produk paling banyak terjadi. Selain itu cacat

produk juga bisa disebabkan dari alat produksi yang sering mengalami kerusakan seperti halnya jarum patah, yang mengakibatkan hasil produksi tidak baik.

Berikut ini adalah jenis cacat produk pada proses *sewing*, diantaranya produk berlubang karena terkena gunting, produk berlubang karena terkena jarum yang patah, *tension* atau benang rajutan tidak normal, shedding dan produk terkena kotoran berupa minyak atau tanah yang yang menempel pada kain.

Permasalahan lainnya adalah adanya kegiatan yang tidak bernilai tambah pada proses *sewing yaitu* alat produksi sering mengalami kerusakan, seperti halnya jarum patah dan mesin tidak lancer yang mengakibatkan proses produksi menjadi tersendat dan hasil produksi menjadi tidak sempurna. Sehingga terjadi kegiatan yang tidak bernilai tambah (*non-value added activities*), oleh sebab itu diperlukan perbaikan untuk mengurangi kecacatan dan kegiatan yang tidak bernilai tambah (*non-value added activities*)

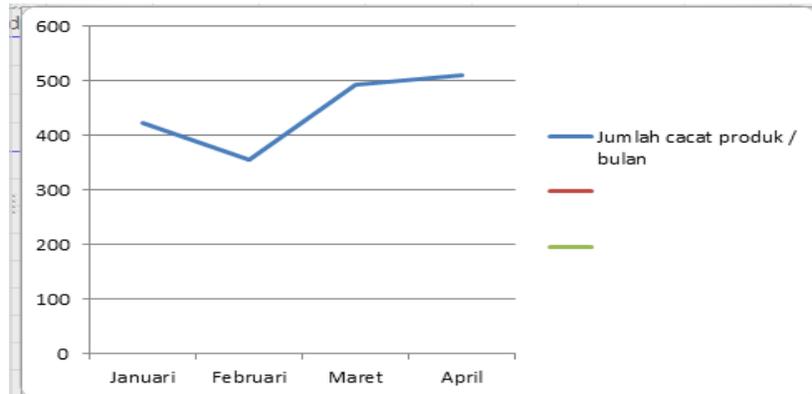
Produksi celana pendek merupakan produk paling sering terjadi kecacatan. Berikut ini adalah hasil produksi dan jumlah cacat/*defect* pada satu line produksi dari bulan januari sampai april 2017 dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 1.1 Jumlah hasil produksi Dan Cacat Produk

No	Bulan	Tahun	Hasil produksi		<i>Defect</i>	
			Karton (X12)	Pieces	Jumlah (<i>Pieces</i>)	Presentase (%)
1	Januari	2017	1343	16120	423	2,62
2	Februari	2017	1456	17472	356	2,04
3	Maret	2017	1539	18468	493	2,67
4	April	2017	1606	19275	510	2,65
Total			5945	71341	1782	
Rata-rata			1486	17834	446	2

(Sumber : PT.Glory Industrial Semarang)

Dari data tersebut dapat dibuat gambar grafik, dimana gambar grafik tersebut garis biru menunjukkan jumlah cacat disetiap bulannya,



Gambar 1.1 Grafik Jumlah Prouksi dan Jumlah Cacat Produk

Dari gambar grafik tersebut menunjukkan dari bulan januari sampai april menunjukkan jumlah produksi tertinggi selama empat bulan yaitu dibulan april dengan jumlah produksi yaitu 19275 pieces dan jumlah produksi terendah yaitu dibulan januari sejumlah 16120. Kemudian jumlah cacat tertinggi selama 4 bulan dari bulan januari sampai april yaitu dibulan april dengan jumlah cacat 510 dan jumlah cacat terendah selama 4 bulan yaitu dibulan februari dengan jumlah cacat terendah yaitu sebesar 356 pieces.

Dengan adanya permasalahan yang ada pada PT.Glory Industrial Semarang yang berupa kecacatan produk dan proses kegiatan yang tidak bernilai tambah atau pemborosan, maka upaya untuk mengurangi cacat produk dan pemborosan yang diharapkan PT.Glory Industrial Semarang adalah dengan menggunakannya metode *lean six sigma*, karena konsep metode *lean six sigma* adalah kombinasi antara *lean* dan *six sigma* sebagai suatu filosofi bisnis, pendekatan sistemik dan sistematis untuk mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan atau aktifitas-aktifitas yang tidak bernilai tambah (*non value added actives*). melalui peningkatan terus menerus untuk mencapai tingkat kinerja enam sigma dengan cara mengalirkan produk (*material, work in-proses, output*) dari pelanggan internal dan eksternal untuk mengejar keunggulan dan kesempurnaan berupa hanya memproduksi 3-4 cacat untuk setiap satu juta kesempatan atau operasi (George,2005).

Jadi, dengan menggabungkan kedua metode ini perusahaan dapat menganalisa/ cacat produk, karena bisa mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi produk cacat, dari pada hanya menggunakan metode *lean* atau *six sigma* saja.

1.2 Perumusan Masalah

Dari latar belakang masalah yang telah diuraikan diatas, maka yang menjadi pokok masalah dalam penelitian ini yaitu cara mengurangi cacat produk dan kegiatan yang tidak bernilai tambah (*non value added activities*).

1.3 Batasan Masalah

Batasan-batasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Pengamatan dan pengumpulan data dilakukan pada proses *sewing line 36*.
2. Jenis pengamatan yang diamati adalah proses produksi celana pendek
3. Tidak membahas mengenai biaya.

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian pada tugas akhir ini adalah memberikan usulan perbaikan untuk meningkatkan kualitas produk dan memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi kegiatan yang tidak bernilai tambah dengan metode *lean six sigma*.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian dalam melakukan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan teori yang diperoleh selama kuliah dan meningkatkan wawasan dalam menganalisis dan memecahkan masalah sebelum memasuki dunia kerja khususnya dalam hal *Lean six sigma*

2. Sebagai masukan bagi perusahaan berupa rekomendasi perbaikan dengan meminimasi kecacatan produk (*defect*) dan meminimasi kegiatan yang tidak bernilai tambah (*non-value added activities*)

1.6 Sistematika Penulisan

Agar dapat memperoleh suatu penyusunan dan pembahasan yang sistematis dan terarah pada masalah yang ada, perlu digunakan sistematika penulisan laporan yaitu sebagai berikut:

Bab I Pendahuluan

Pada bab ini menjelaskan tentang latar belakang permasalahan yang timbul, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan pembuatan dan penyusunan laporan.

Bab II Landasan Teori

Bab ini berisi penjelasan tentang konsep dan prinsip dasar yang diperlukan untuk memecahkan masalah Tugas Akhir dari berbagai referensi yang dijadikan landasan pada kegiatan penelitian yang dilakukan.

Bab III Metodologi Penelitian

Pada bab ini berisi uraian rinci tentang desain, metoda atau pendekatan yang digunakan dalam menjawab permasalahan penelitian untuk mencapai tujuan penelitian.

Bab IV Hasil Penelitian dan Pembahasan

Pada bab ini berisi tentang data hasil penelitian dan pembahasan yang bersifat terpadu serta pembahasan hasil yang diperoleh berupa penjelasan teoritik baik secara kualitatif dan atau kualitaif.

Bab V Penutup

Pada bab ini berisi tentang tentang kesimpulan dan saran penulis berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan.