

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Dalam era zaman yang sekarang perusahaan dituntut untuk lebih bersaing dan berkompetisi dalam berbagai hal seperti teknologi, informasi dan komunikasi. Dalam persaingan dunia industri yang semakin ketat, produktivitas merupakan salah satu faktor yang menentukan suatu perusahaan dikatakan berhasil (Anis dkk., 2007). Sedangkan tingkat produktivitas yang dicapai perusahaan merupakan indikator seberapa efisien dan efektif perusahaan dalam mengkombinasikan sumber dayanya dengan pertimbangan kesesuaian kondisi dan karakteristik masing-masing perusahaan (Costas dkk., 2015). Sebuah produktivitas dikatakan semakin baik jika sebuah produk yang dihasilkan oleh sistem produksi mengalami tingkat kecacatan semakin sedikit sedangkan sebaliknya jika produk yang dihasilkan mengalami tingkat kecacatan semakin tinggi maka sebuah sistem produktivitas tersebut buruk sehingga diperlukan adanya upaya tindakan suatu perbaikan.

Sektor perusahaan di Indonesia yang terkenal di Kota Solo PT. Dan Liris merupakan perusahaan industri yang bergerak di bidang tekstil dan garmen yang menghasilkan produk seperti benang dan kain. Pada pembuatan produk kain dan benang melalui divisi-divisi seperti *spinning*, *weaving*, *finishing* dan *printing* terjadi tahapan banyak proses yang memerlukan bahan, energi dan teknologi mesin. Produk-produk yang dihasilkan harus memenuhi standar kualitas agar dapat bersaing dan perusahaan tetap berjalan dalam mencapai tujuan untuk memuaskan konsumen. Salah satu cara agar sebuah produk mengalami peningkatan kualitas adalah dengan mengurangi atau meminimalisasi segala jenis kecacatan yang ada produk yang dihasilkan oleh perusahaan.

Perusahaan yang menghasilkan sebuah produk agar selalu terjaga kualitasnya dibutuhkan adanya upaya yang dinamakan dengan pengendalian kualitas. Oleh karena itu setiap perusahaan harus memiliki pengendalian kualitas agar produk-produk yang dihasilkan memenuhi standar spesifikasi perusahaan.

Kelebihan lain dari pengendalian kualitas juga berdampak pada meminimasi *cost* yang disebabkan oleh produk *defect*.

Salah satu metode yang dapat digunakan untuk menganalisa kualitas produksi ialah dengan metode *six sigma*. *Six sigma* merupakan sebuah metodologi terstruktur untuk memperbaiki proses yang difokuskan pada usaha mengurangi variasi proses sekaligus mengurangi cacat (produk/jasa yang diluar spesifikasi) dengan menggunakan statistik dan *problem solving tools* secara intensif. Implementasi *six sigma* ditentukan oleh kehadiran seorang fasilitator yang memahami manajemen dan penggunaan statistik, fasilitator ini disebut dengan *Black Belt*.

Pendekatan metode *Six Sigma* dibutuhkan untuk melakukan peningkatan terus menerus atau yang bisa disebut dengan *continuous improvement*. *Continuous improvement* yaitu pendekatan sistematis berdasarkan ilmu pengetahuan dan fakta dengan menggunakan peralatan, pelatihan dan pengukuran, sehingga semua kebutuhan pelanggan terpenuhi.

Hasil dari penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan perbaikan produktivitas kain tekstil, pengembangan produk, dan mengetahui penyebab produk mengalami kecacatan sehingga dapat melakukan usulan perbaikan agar tingkat kecacatan dan biaya produksi yang dikeluarkan lebih efisien.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang diatas, masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah “Bagaimana cara mereduksi atau meminimalisi *defect* atau permasalahan kritis didalam proses produksi departemen *weaving* 1 PT. Dan Liris dengan menggunakan metode *Six Sigma* agar tercapai kualitas produksi yang diinginkan oleh perusahaan?”

1.3 Batasan Masalah

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka pada penelitian terdapat batasan masalah didalam identifikasi pada penelitian yang dilakukan di perusahaan PT. Dan Liris dengan menerapkan metode *Sig Sigma* agar pemecahan masalah tidak menyimpang dari lingkup yang ditentukan, batasan masalah tersebut antara lain:

1. Penelitian ini diambil dari perusahaan PT. Dan Liris bagian departemen *weaving* 1.
2. Penerapan *Six Sigma* diterapkan pada PT. Dan Liris departemen *weaving* 1.

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk memperoleh gambaran yang mendalam dan memberikan bukti empiris mengenai pengaruh dari penerapan *Six Sigma* pada perusahaan. Berdasarkan latar belakang dan perumusan masalah yang ada, maka penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk:

1. Identifikasi hal-hal apa saja yang menjadi kendala kualitas atau *defect* itu sendiri.
2. Menghitung DPMO (*Defect Per Million Opportunities*) dan level *sigma*.
3. Identifikasi permasalahan potensial atau permasalahan kritis yang terjadi sehingga dapat memberikan usulan perbaikan pada produksi untuk meningkatkan kualitas produk pada departemen *weaving* 1.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian ini adalah diharapkan hasil penelitian ini dapat memberikan informasi yang berguna bagi PT. Dan Liris dalam mengetahui kendala apa saja yang mempengaruhi kualitas pada departemen *weaving* 1 sehingga nantinya diharapkan dapat meningkatkan kualitas produk serta dapat memaksimalkan pendapatan bagi perusahaan.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika pembahasan dalam penelitian ini dibagi dalam lima bagian, yang secara garis besarnya sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini membahas tentang landasan teori yang digunakan penelitian terdahulu, hubungan antar variabel, kerangka pemikiran dan hipotesis.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini akan dijelaskan mengenai jenis penelitian, tempat dan waktu penelitian, populasi, variabel penelitian, sumber data dan teknik pengumpulan data dan metode analisis.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini membahas tentang gambaran umum objek penelitian, analisis data hasil dan pembahasan dari penelitian.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi tentang kesimpulan-kesimpulan yang didapat dari hasil penelitian serta saran yang mana nantinya sebagai masukan untuk perusahaan.