

BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang Masalah

Dewasa ini perkembangan bisnis meningkat semakin ketat meskipun berada dalam kondisi perekonomian yang cenderung tidak stabil. Hal ini tersebut memberikan dampak terhadap persaingan bisnis yang semakin tinggi dan tajam, baik dipasar domestik maupun di pasar internasional. Setiap usaha dalam persaingan tinggi dituntut untuk selalu berkompetisi dengan perusahaan lain di dalam industri yang sejenis. Salah satu cara agar dapat memenangkan kompetisi atau paling tidak dapat bertahan di dalam kompetisi tersebut adalah dengan memberikan perhatian penuh terhadap kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan sehingga bisa mengguli produk yang dihasilkan oleh pesaing.

Produk tekstil merupakan salah satu produk yang menjadi pemenuhan kebutuhan Primer untuk setiap orang, sehingga bisa dikatakan sebagai produk andalan. PT. Leuwijaya Utama Tekstil (Leuwitex) adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang produksi textile dengan badan hukum perusahaan *Perseroan Terbatas* (PT), yang berlokasi di Jln. Cibaligo km. 1,75 Cimindi, Cimahi. Produksi PT Leuwitex mulai dari proses Pengolahan Benang sampai menjadi bahan jadi, yang pangsa pasarnya adalah untuk memenuhi kebutuhan pasar Lokal dan Ekspor.

PT. Leuwitex terdiri dari 4 divisi meliputi Divisi Umum, Divisi Pemasaran, Divisi Produksi, dan Divisi Teknik. Keempat divisi tersebut memiliki peranan yang sama penting bagi perusahaan, karena memiliki fungsi dan tugas yang saling terkait satu dengan yang lainnya. Divisi Produksi terdiri dari dua departemen yaitu Departemen Grey dan Departemen Processing. Departemen Grey yaitu departemen yang mengolah benang menjadi kain setengah jadi, Departemen Grey terdiri dari 3 yaitu bagian *Persiapan*, bagian *Weaving* dan Bagian *Knitting*, sedangkan departemen Processing adalah departemen yang memproduksi kain setengah jadi menjadi kain jadi yang siap dipasarkan. Departemen Processing terdiri dari 3 bagian, yaitu Bagian *Dyeing Finishing*,

Bagian Printing dan Bagian Laboratorium. Bagian *Dyeing Finishing* bagian yang memproduksi kain Jadi berupa kain Celupan baik *Woven* maupun *Knitting* dan sebagai penyuplai kebutuhan kain untuk produksi Printing (PFP). Bagian Printing adalah bagian yang memproduksi kain jadi yang bermotif, sedangkan Bagian Laboratorium adalah sebagai penyuplai kebutuhan *colour matching* untuk Bagian Printing dan Dyeing.

PT. Leuwitex memproduksi kain jadi dengan banyak variasi, mulai dari produk kain *woven* yang terdiri dari kain Celup *Z-Black*, Celup *White & Cream*, Celup *Suiting* dan kain Printing yang kesemuanya merupakan produk lama. Sedangkan produk baru yang sedang dikembangkan mulai tahun 2015 adalah kain Rajut (*Knitting*) berupa kain *Knitting* Celup dan Printing. Dari semua produk yang dibuat oleh perusahaan, produksi *Z-Black* merupakan produk yang dominan mencapai 60 % dari total produksi. Hal ini di karenakan permintaan akan produk *Z-Black* dari tahun ke tahun menunjukkan trend yang terus meningkat.

Pada saat ini proses produksi perusahaan sudah cukup baik, sesuai dengan yang dipesan oleh konsumen. Namun, walaupun begitu masih saja terdapat produk cacat terutama yang terjadi pada kain *Z-Black* yang berimbas pada kerugian perusahaan. Hal tersebut disebabkan adanya penyimpangan-penyimpangan dari berbagai faktor, baik yang berasal dari bahan baku, tenaga kerja maupun kinerja dari fasilitas-fasilitas mesin yang digunakan dalam proses produksi tersebut. Agar supaya produk yang dihasilkan tersebut mempunyai kualitas sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan dan sesuai dengan harapan konsumen, maka perusahaan harus melakukan kegiatan yang berdampak pada kualitas yang dihasilkan dan menghindari banyaknya produk yang rusak/cacat ikut terjual ke pasar.

Berikut ini adalah data order, kualitas produk dan jenis cacat produksi kain *Z-Black* pada produksi bulan Januari-Desember 2016

Tabel I.1 Data Order dan Kualitas produk PT. Leuwitex (Januari-Desember 2016)

Item / Produk	Total Produksi Thn 2016		Kualitas Bagus / Grade A		Kualitas Jelek / Grade B		% Bagus	% Jelek
Z-Black	6,488,717.90	Yds	3,659,637	Yds	1,540,914.00	Yds	56.40	23.75
Dyeing	2,895,671.90	Yds	2,293,372	Yds	223,494.00	Yds	79.20	7.72
Printing	3,511,861.50	Yds	2,739,252	Yds	482,527.00	Yds	78.00	13.74
Rajut Dyeing	490,475.50	Kg	387,966	Kg	59,248.29	Kg	79.10	12.08
	1,716,664.25	Yds	1,357,881	Yds	207,369.00	Yds	79.10	12.08
TOTAL	14,612,915.55	Yds	10,050,142.00	Yds	2,454,304.00	Yds		

Cacat yang diakibatkan dari Produksi Z-Black

Cacat Produksi Z-Black	Quantity (Yds)	% Cacat
Belang Arah Pakan	512,753	7.90%
Kotor Obat	355,984	5.49%
Water Mark	281,023	4.33%
Kilap	126,847	1.95%
Bolong	97,933	1.51%
Garis Crease	89,566	1.38%
Belang	76,808	1.18%
TOTAL	1,540,914	23.75%

Dari tabel I.1 di atas dapat dilihat bahwa produk *Z-Black* pencapaian grade A paling rendah. Dari total demand **6,488,719.90 yard** selama tahun 2016 akibat permasalahan kualitas order yang terpenuhi atau bisa terkirim hanya **3,659,637 yard**. Hal ini mengakibatkan perusahaan kehilangan penjualan sebesar \$ **3,111,988.99**. Oleh Karena itu, objek kajian dari penelitian ini adalah membahas produk *Z-Black*. Dari tabel diatas dapat dilihat cacat yang paling dominan dengan produksi *Z-Black* adalah cacat Belang Arah Pakan, dengan prosentase cacat cukup besar yaitu 23,75% ,kondisi ini melebihi batas cacat yang ditetapkan oleh manajemen PT. Leuwitex yaitu maksimal 10 %. PT Leuwitex harus mencari akar penyebab terjadinya cacat, serta mencari solusi perbaikan agar cacat yang terjadi dapat dikendalikan dengan seminimal mungkin. Dalam menyelesaikan

permasalahan yang terjadi akan digunakan pendekatan *Six Sigma* untuk mencari solusi terbaik dari cacat yang dihasilkan perusahaan. Dengan diterapkan metode *Six Sigma*, diharapkan dapat membawa perusahaan berada pada tingkat produk cacat terendah, sehingga *Lose Income* tidak terlalu tinggi dan dapat dikendalikan. Dengan demikian diharapkan perusahaan dapat tetap mempertahankan kelangsungan hidupnya bahkan dapat meningkatkan posisi pasarnya dalam menghadapi persaingan yang lebih kompetitif.

Berdasarkan penelitian atau tugas akhir (Skripsi) yang dibuat oleh Santi Febriana di Universitas Sebelas Maret Surakarta dengan judul “Penerapan Metode *Six Sigma* DMAIC untuk Perbaikan Kualitas Fisik batang Rokok merk Samudera Emas 16 Pada *Cigarette maker Machine* (Studi kasus pada PT.Asia Marko) pada tahun 2007, sesuai untuk dijadikan referensi dalam penelitian yang dilakukan di PT.Leuwijaya Utama Tekstil dengan judul “Analisis pengendalian kualitas kain *Z-Black* untuk mengendalikan produk cacat dengan menggunakan metode *Six Sigma* (Studi kasus di PT.Leuwijaya Utama Tekstil Cimahi – Jawa Barat” dari segi konsep, metode, analisa serta cara penyelesaian masalah yang akan dihadapi dalam pembuatan tugas akhir ini.

I.2 Rumusan Masalah

Perumusan-perumusan masalah yang dilakukan dalam melakukan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Faktor-faktor apa saja yang berpengaruh terhadap cacat produk kain *Z-Black* diperusahaan?
2. Bagaimana upaya perbaikan yang akan dilakukan untuk mengurangi cacat produk kain *Z-Black* diperusahaan?

I.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah diatas, maka tujuan dilakukannya penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui Faktor-faktor apa saja yang berpengaruh terhadap cacat produk kain *Z-Black* diperusahaan.
2. Untuk mengetahui upaya perbaikan yang akan dilakukan untuk mengurangi cacat produk kain *Z-Black* diperusahaan.

Adapun manfaat dan kegunaan dari penelitian ini adalah :

1. Memberikan manfaat bagi pihak manajemen PT. Leuwitex sebagai bahan masukan yang berguna terutama dalam menentukan strategi pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan dimasa yang akan datang sebagai upaya peningkatan kualitas produksi.
2. Memberikan arahan dan tambahan referensi bagi kalangan akademisi untuk keperluan studi dan penelitian selanjutnya mengenai topik permasalahan yang sama.

I.4. Pembatasan Masalah dan Asumsi

1. Data penelitian di dapat antara bulan Januari - Desember 2016.
2. Aspek Sumber Daya Manusia dan Organisasi tidak mengalami perubahan.
3. Kegiatan produksi berlangsung normal yaitu mesin yang digunakan dalam proses produksi kain *Z-Black* semuanya dalam kondisi baik dan dapat beroperasi dengan baik.
4. Permasalahan yang di bahas pada proses di departemen Processing.
5. Dalam konsep *Six Sigma* tahapannya dibatasi hanya pada DMAI (*Define, Measure, Analyze, dan Improve*). Proses Control tidak dibahas karena baru dalam tahapan usulan.

I.5 Sistematika Penulisan

Dalam penyusunan Tugas Akhir ini, maka pada bagian ini akan dijelaskan secara garis besarnya tentang sistematika penyusunan dan pembahasan dari masing-masing bab sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menggambarkan tentang permasalahan yang dihadapi PT Leuwitex. Diawali dengan penjelasan latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, ruang lingkup permasalahan dan Asumsi serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini menguraikan teori-teori yang berhubungan dengan penelitian dan pemecahan permasalahan, seperti teori Manajemen Kualitas, serta beberapa teori lain yang relevan dengan penelitian ini.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan tahapan penelitian. Diuraikan kerangka pemikiran dalam melakukan penelitian yang meliputi langkah-langkah dan urutan kegiatan dalam melakukan penelitian ini.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi tentang pengumpulan data-data yang relevan untuk digunakan dalam pengolahan data pada penelitian ini.

BAB V ANALISIS

Bab ini berisi analisa - analisa mengenai hasil pengolahan data dari berbagai aspek yang diteliti pada penelitian ini.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini menjelaskan kesimpulan akhir mengenai penelitian yang dilakukan dan berisikan saran-saran bagi pihak perusahaan.