

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

Perusahaan PT. Argo Manunggal Triasta yang berdiri pada tahun 2003. Seiring dengan berjalannya waktu, kiprahnya terus berlanjut dan pada tahun 2013 perusahaan ini berganti nama yang sebelumnya bernama PT. Argo Manunggal *Textile*, menjadi PT. Argo Manunggal Triasta (Nomor Ijin Surat : 530/ 1501-PERINDAG/SK.IP/VIII/2011 dengan ijin “Persetujuan atas perubahan (Nama)” Nomer 530/2475-Perindag/IX/2013). Saat ini PT. Argo Manunggal Triasta adalah satu perusahaan yang memproduksi tekstil dari kain – kain yang terbuat dari kapas maupun plastik.

Produk tekstil ini merupakan produk unggulan yang diandalkan oleh PT. Argo Manunggal Triasta yang telah mencakup pasar lokal seperti Bali, Bandung, Jakarta, Jogja. Kain ini sendiri terdiri dari banyak komponen yang di dapatkan dari supplier maupun membuat atau memproduksi sendiri bagian komponen tertentu, sehingga komponen yang dibutuhkan untuk melengkapi produk tekstil haruslah yang terbaik.

Kepuasan dari konsumen salah satunya dengan kualitas produk komponen yang dihasilkan, karena produk yang baik adalah produk yang sesuai dengan harapan konsumen. Mengendalikan proses produksi, kualitas produksi akan terjaga dengan baik, sehingga kepuasan konsumen dapat terjaga dan tetap memprioritaskan produk yang dikeluarkan oleh perusahaan. Salah satu cara untuk mengurangi permasalahan cacat (*defect*) dengan analisis menggunakan metode *six sigma* dalam implementasi pengendalian kualitas.

Permasalaham yang terjadi di PT. Argo Manunggal Triasta memiliki banyak cacat sebesar 688 unit (*defect*) pada produksi percetakan kain *grey*, khususnya terdapat cacat pada lini produksi percetakan yang kain *grey* yaitu

*slubs* (kain tidak rata), *spots*/ (lekukan pada kain), lubang, benang timbul dan goresan desain pada saat proses produksi berlangsung. Salah satu cara untuk mengurangi risiko cacat produk cacat (*defect*) permasalahan tersebut dilakukan analisis dengan menggunakan metode *six sigma*.

## **1.2 Perumusan Masalah**

1. Faktor – faktor apa yang berpengaruh terhadap terjadi cacat produk kain *grey* ?
2. Bagaimana menanggulangi masalah dan meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan pada PT. Argo Manunggal Triasta ?

## **1.3 Pembatasan Masalah**

Adapun fokus dan batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan pada bagian lini produksi kain *grey* di divisi printing PT. Argo Manunggal Triasta.
2. Data proses produksi yang diambil untuk penelitian ini adalah periode bulan Januari – Maret 2018.
3. Objek pembahasan masalah yang diambil pada penelitian ini adalah produk cacat (*defect*) pada proses produksi percetakan kain *grey*.
4. Jenis cacat yang diamati adalah jenis cacat yang sering terjadi diproduksi berdasarkan data yang diberikan pihak *Quality Control*.
5. Metode yang digunakan untuk memecahkan masalah adalah *six sigma* dengan tahapan DMAIC *Define, Measure, Analyze* dan *Improve*.
6. Fase *improve* peneliti memberikan usulan perbaikan dengan menggunakan metode FMEA.

#### **1.4 Tujuan Penelitian**

Tujuan dan manfaat penelitian produksi kain *grey* di divisi printing PT. Argo Manunggal Triasta adalah :

1. Mengukur tingkat cacat produk yang telah berjalan.
2. Melakukan perhitungan *level sigma*.
3. Mengetahui faktor tertinggi yang dapat menyebabkan cacat (*defect*).
4. Memberikan usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan yang terjadi pada perusahaan.

#### **1.5 Sistematika Penulisan**

Untuk mempermudah penulisan dan pemahaman dalam laporan tugas akhir maka penulis membatasi penulisan dalam bab – bab sebagai berikut :

### **BAB I**

#### **PENDAHULUAN**

Pada bab ini akan menjelaskan mengenai latar belakang masalah, pokok permasalahan, pembatasan masalah, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan.

### **BAB II**

#### **LANDASAN TEORI**

Bab ini membahas tentang teori – teori yang mendukung topik permasalahan yang akan dianalisa pada proses pengolahan data guna mencari solusi terhadap permasalahan dalam penelitian.

### **BAB III**

#### **METODE PENELITIAN**

Pada bab ini akan menjelaskan mengenai langkah – langkah yang dilakukan dalam memecahkan masalah yang meliputi tempat dan waktu penelitian, identifikasi masalah, tujuan penelitian, pengumpulan data dan analisa, serta kesimpulan dan saran.

### **BAB IV**

#### **PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS**

Pada bab ini berisikan data dan informasi yang dibutuhkan berdasarkan metodologi penelitian yang digunakan untuk diolah dalam rangka penyelesaian masalah, dan analisis hasil pembahasan dari pengolahan data sehingga diperoleh hasil usulan perbaikan dalam rangka pemecahan dan penyelesaian masalah.

### **BAB V**

#### **KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini merupakan bagian akhir dari laporan tugas akhir yang berisikan kesimpulan yang dapat diambil dari hasil pengolahan data serta bagi perusahaan untuk mengurangi permasalahan yang ada.

#### **DAFTAR PUSTAKA**

#### **LAMPIRAN**