

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era persaingan industri yang semakin kompetitif, perusahaan dituntut untuk dapat mengembangkan produk, termasuk kualitas produk. Pada umumnya setiap industri manufaktur selalu memperhatikan mutu hasil produksinya, dimana dengan mutu yang terjamin akan meningkatkan kepercayaan konsumen dan dapat memperluas pemasaran (Bonar, Luthfi, & An, 2018). Kemampuan bersaing suatu industri tidak hanya diukur dari keunggulan produk di pasaran dalam jangka pendek tetapi juga secara keseluruhan pada sistem industri dalam jangka panjang. Pada peningkatan kualitas produk salah satu faktor penting yaitu pengendalian kualitas yang merupakan bagian dari proses produksi untuk menghasilkan produk dengan kualitas terbaik, sehingga perusahaan harus melakukan perbaikan kualitas dan perbaikan proses dengan harapan tercapainya tingkat cacat produk hingga tidak ada cacat (Cesaron, D., 2015).

Proses produksi yang memperhatikan kualitas akan menghasilkan produk yang bebas dari kerusakan. Hal ini dapat menghindarkan pemborosan dan inefisiensi sehingga biaya produksi per unit dapat ditekan dan harga produk dapat menjadi lebih kompetitif (Windarti, 2014). Untuk mengantisipasi hal tersebut maka perlu adanya *maintenance* terhadap *quality* dari setiap *sub* proses produksi yang ada didalamnya. Pengendalian kualitas menjadi kunci penting bagi setiap perusahaan untuk dapat memastikan setiap produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang tepat sesuai dengan standar yang ditetapkan dan diinginkan konsumen (Ningsih, M. S., 2018).

PT. Lodan Softstyle adalah suatu perusahaan yang memproduksi produk premium yaitu salah satunya produk *Jacket Coach Windbreaker*. *Jacket Coach Windbreaker* adalah pakaian berlengan panjang dengan memiliki desain kantong atau saku pada bagian depannya dan pada bagian bawah *Jacket Coach Windbreaker* terdapat tali untuk menyesuaikan pemakaian saat dikenakan. Kepuasan konsumen didapatkan dari kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan harapan konsumen. Dilakukan pengendalian proses produksi produk *Jacket Coach Windbreaker* yang pada era ini produk tersebut mengalami peningkatan produksi penjualan per-bulan sebesar 6853 dengan rata-rata penjualan perbulan sebesar 349,0667 *Pcs*, kualitas produk dapat terjaga dengan baik sehingga kepuasan dari para konsumen terpenuhi. Salah satu cara untuk mengimplementasikan pengendalian kualitas serta mengurangi permasalahan cacat (*defect*) yang terjadi pada proses produksi tersebut yaitu penulis menggunakan metode *Six Sigma*.

Penelitian ini dilakukan dengan mengamati objek penelitian yang banyak memiliki pengaruh terhadap faktor-faktor permasalahan cacat pada produksi *Jacket Coach Windbreaker* seperti *Looping* Jahitan, kerusakan pada material yang akan

digunakan pada saat proses produksi dilakukan, dan pada proses pemasangan kancing yang tidak sesuai dengan pola yang sudah dibuat. Jenis kecacatan yang paling banyak ditemukan pada saat proses produksi dilakukan yaitu *Looping Jahitan*.

Looping Jahitan merupakan jahitan lompat atau jahitan yang tidak sesuai dengan jalur pola penjahitan, hal ini disebabkan oleh beberapa faktor seperti ukuran jarum yang tidak sesuai dengan ketebelan material yang akan dijahit, jarum yang sudah lama waktu pemakaiannya atau sudah tidak layak pakai, pemberian pelumas pada mesin yang tidak dilakukan secara berkala, tidak adanya perawatan pada mesin yang digunakan, dan kurangnya pemahaman operator untuk melakukan penggantian dan settingan ulang jarum jahit pada mesin.

Berdasarkan data observasi dan wawancara yang dilakukan masih ditemukan faktor-faktor terjadinya kecacatan pada produksi *Jacket Coach Windbreaker* sehingga hal ini dapat menghambat target produksi yang akan dicapai, maka dilakukannya pemecahan permasalahan tersebut dengan menggunakan metode *Six Sigma* agar dapat lebih terarah dan sesuai dengan tujuan penulis dan diharapkan dengan penelitian yang dilakukan ini dapat menjawab serta memberikan saran perbaikan pada produksi *Jacket Coach Windbreaker* di PT. Lodan Softstyle.

1.2 Rumusan Masalah

Dari beberapa masalah yang melatar belakangi penelitian ini maka didapatkan perumusan masalah yaitu :

1. Mengetahui jenis cacat yang paling dominan terjadi
2. Mengukur nilai Sigma pada produksi *Jacket Coach Windbreaker* sebelum dan sesudah perbaikan
3. Mengetahui nilai *Capability Process* pada produksi *Jacket Coach Windbreaker*
4. Mengetahui factor-faktor apa saja yang menjadi penyebab kecacatan terbesar pada produksi *Jacket Coach Windbreaker*
5. Mengajukan usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan jenis cacat yang terjadi pada proses produksi *Jacket Coach Windbreaker* di PT. Lodan Softstyle

1.3 Batasan Masalah

Agar penelitian dapat lebih fokus dan terarah maka batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini hanya difokuskan pada proses produksi *Jacket Coach Windbreaker*
2. Penelitian dilakukan di PT. Lodan Softstyle pada periode bulan April 2021 sampai Juni 2021.

3. Metode yang digunakan untuk memecahkan masalah adalah *six sigma* dengan menggunakan langkah-langkah metode DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, dan control*).
4. Jenis cacat yang diamati adalah jenis cacat yang terjadi pada saat proses produksi.
5. Pada fase *improvement* penelitian hanya memberikan usulan perbaikan, menggunakan metode FMEA.

1.4 Tujuan

Menjawab permasalahan yang ada maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi dan menganalisa jenis cacat yang paling dominan terjadi pada proses produksi *Jacket Coach Windbreaker* di PT. Lodan Softstyle
2. Menghitung nilai sigma sebelum dan sesudah dilakukannya perbaikan.
3. Menghitung nilai *Capability Process* pada produksi *Jacket Coach Windbreaker*
4. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya jenis cacat terbesar pada produksi *Jacket Coach Windbreaker* di PT. Lodan Softstyle
5. Memberikan usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan jenis cacat yang terjadi pada proses produksi *Jacket Coach Windbreaker* di PT. Lodan Softstyle.

1.5 Manfaat penelitian

Hasil Penelitaian ini diharapkan bisa dijadikan masukan bagi pihak yang terkait untuk :

1. Mengetahui penyebab-penyebab kegagalan suatu proses pada saat proses produksi sedang berlangsung.
2. Meminimalisir kegagalan proses yang berhubungan dengan kualitas produk yang akan terjadi pada saat produksi berlangsung.
3. Meningkatkan kualitas produk perusahaan serta mengurangi produk cacat.
4. Sebagai tambahan informasi kepada pihak manajemen perusahaan dalam menentukan standarisasi kualitas produk.

1.6 Sistematika Penulisan

Penulisan laporan ini terdiri dari enam bab, ada pun pembagian dari tiap-tiap babnya yaitu, sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini membahas tentang latar belakang masalah, rumusan masalah yang berisi pokok permasalahan dalam perusahaan, tujuan dan manfaat penelitian,

pembatasan masalah, dan sistematika penulisan yang berisi langkah-langkah pembuatan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tentang landasan teori proses produksi dan metode-metode yang menjadi landasan penulisan penelitian. Pada bab ini juga menjelaskan mengenai konsep dan prinsip dasar yang dibutuhkan untuk memecahkan dan menganalisa masalah dalam penelitian sehingga dapat ditemukan solusi yang optimum. Landasan teori yang di kemukakan diambil dari dalam buku ataupun jurnal yang berkaitan dengan pengendalian kualitas dan *six sigma* dan ilmu yang didapat saat di perkuliahan yang berhubungan dengan permasalahan yang ada di perusahaan LODAN SOFTSTYLE

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini menjelaskan uraian tentang kerangka dan bagan alur penelitian, teknik yang di lakukan, dan data yang akan dikaji serta cara analisis yang akan di pakai.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisi tentang data yang di peroleh selama penelitian dan bagaimana mengelolah data tersebut sesuai dengan metode yang telah ditetapkan untuk mencapai tujuan.

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini memamparkan tentang hasil yang diperoleh dalam penelitian dan kesesuaian hasil dengan tujuan penelitian sehingga dapat menghasilkan sebuah rekomendasi.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab terakhir disajikan kesimpulan terhadap analisis yang dibuat dan rekomendasi atau saran-saran atas hasil yang di capai dan juga saran yang diajukan peneliti untuk pengembangan penelitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

Daftar pustaka berisikan tentang sumber-sumber yang digunakan dalam penelitian ini, baik itu berupa jurnal, buku, kutipan-kutipan dari internet ataupun dari sumber-sumber yang lainnya.

LAMPIRAN

Lampiran berisikan kelengkapan alat dan hal lain yang perlu dilampirkan atau ditunjukkan untuk memperjelas uraian dalam penelitian

