

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam era globalisasi seperti saat ini, perkembangan dunia industri dan perekonomian di Indonesia yang semakin meningkat telah membangun iklim persaingan yang semakin ketat antara perusahaan. Dengan adanya kondisi seperti ini, setiap perusahaan dituntut untuk dapat bertahan dan memiliki kemampuan bersaing yang semakin supaya dapat bertahan dan memiliki kemampuan bersaing tersebut.

Masalah yang sering dijumpai dalam perusahaan adalah ketidaksesuaian antara hasil yang di capai dengan tujuan yang di rumuskan oleh perusahaan dengan kata lain tidak efektif. Adapun salah satu penyebab dari tidak tercapainya tujuan di perusahaan yaitu tidak optimalnya peralatan ataupun mesin produksi yang ada dalam perusahaan. Hal ini pun dapat menyebabkan dampak negatif lain dalam perusahaan yaitu kerugian.

PT. Dahsheng adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri alas sepatu atau *Sockliner* brand Nike. *Sockliner* dibuat melalui beberapa tahapan proses yang dalam tiap tahapan diperlukan ketelitian, mulai dari proses laminating, cutting, *emboss* bahkan sampai packing yang senantiasa ingin meningkatkan kualitas produksinya dengan melakukan perbaikan terus-menerus guna memenuhi kebutuhan pelanggan. Hal-hal penting yang dilakukan diantaranya meningkatkan kualitas proses demi proses sehingga diharapkan dapat menciptakan produk *Sockliner* yang berkualitas dan aman. Tingginya angka permintaan konsumen terhadap perusahaan mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan termasuk harga jual kompetitif dengan *brand Sockliner* lainnya, ketepatan pengiriman, loyalitas konsumen, produktivitas pegawai, serta mesin yang digunakan oleh PT. Dahsheng.

PT. Dahsheng sudah seharusnya berkualitas terbaik dikelasnya. Kepuasan dari konsumen salah satunya dengan kualitas produk 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 PT. Dahsheng.

Permasalahan yang terjadi di PT. Dahsheng yaitu memiliki banyak cacat pada produksi *Sockliner* Nike Tanjung. Salah satu cara untuk mengurangi permasalahan cacat dengan analisis menggunakan metode *six sigma* dalam

implementasi pengendalian kualitas. Dengan demikian diharapkan kualitas produk PT. Dahsheng akan membaik seiring terkendalinya proses produksi.

1.2 Rumusan Masalah

Permasalahan yang dibahas dalam penelitian ini adalah terjadinya cacat *Sockliner* Nike Tanjun. Oleh karena itu perusahaan perlu melakukan identifikasi bagaimana mengurangi cacat dan meningkatkan kualitas produk *Sockliner* dengan mengetahui kemampuan proses produksi *Sockliner* Nike Tanjun saat ini, faktor apa saja yang menyebabkan cacat, apa saja moda kegagalan, dampak dan efek dari permasalahan yang menyebabkan cacat serta bagaimana usulan perbaikan untuk menangani permasalahan saat ini.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan dalam penyusunan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi dan menganalisa cacat yang di hadapi pada produk *Sockliner* Nike Tanjun
2. Mengukur dan menghitung C_p , C_{pk} , DPMO, dan nilai sigma produk *Sockliner* Nike Tanjun
3. Menghitung persentase cacat dominan yang sering terjadi pada produk *Sockliner* Nike Tanjun dengan menggunakan Pareto Chart
4. Menganalisa sebab akibat cacat yang terjadi pada produk *Sockliner* Nike Tanjun menggunakan metode *fishbone diagram*
5. Menentukan faktor penyebab yang paling dominan untuk dianalisa dan ditanggulangi.
6. Memberi usulan perbaikan untuk potensi kegagalan produk dengan metode FMEA guna mengeliminir adanya kegagalan pada proses produksi.

1.4 Manfaat penelitian

1. Bagi Perusahaan : Penelitian ini dimanfaatkan sebagai referensi usulan perbaikan kualitas proses produksi *Sockliner* Nike Tanjun.
2. Bagi Universitas : Penelitian ini dapat menambah referensi pustaka bagi mahasiswa Universitas Esa Unggul dalam topik *Quality Management* khususnya Jurusan Teknik Industri.
3. Bagi Penulis : Penelitian ini berguna untuk menambah pengalaman dan pengetahuan khususnya dalam pemahaman konsep *Six Sigma*

dan nantinya dapat diaktualisasikan dalam lingkungan dunia kerja yang sesungguhnya.

1.5 Pembatasan Masalah

Agar pembahasan masalah yang akan dikaji dalam penelitian dapat terarah, maka perlu dilakukan pembatasan- pembatasan masalah dalam penulisan tugas akhir ini, yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada proses produksi *Sockliner* Nike Tanjung dan pengendalian kualitas akan dilakukan terhadap pengukuran jumlah cacat bulan Januari 2017 sampai Desember 2018. Pengamatan dilakukan pada bulan Januari 2018 di PT.Dahsheng.
2. Tahap perbaikan dengan DMAIC sedangkan analisa yang di gunakan sampai *Improve*.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam penyusunan laporan tugas akhir ini maka dibuat sistematika penulisan laporan dan dikelompokkan dalam beberapa bab. Sistematika Penulisan Laporan Tugas Akhir adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini membahas tentang kondisi terkini mengenai permasalahan, hal-hal yang melatarbelakangi pengambilan masalah yang terjadi di PT Dahsheng berdasarkan identifikasi tingkat permasalahannya, menganalisa masalah-masalah yang menjadi faktor-faktor pengaruh dalam penelitian, tujuan dan manfaat penelitian yang akan dilakukan, ruang lingkup penelitian serta sistematika penulisan secara umum pada penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Dalam bab ini membahas mengenai teori-teori atau materi materi secara rinci baik dalam buku, jurnal-jurnal terkait, pendapat para ahli serta penelitian terdahulu dengan permasalahan yang relevan sebagai referensi dalam pembahasan masalah yang dapat mendukung serta menunjang proses penelitian dan penulisan laporan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan tentang tempat dan waktu penelitian, tahapan penelitian, metode pengumpulan data dan metode analisis data dalam pemecahan masalah.

BAB IV DATA & HASIL PENELITIAN

Dalam bab ini data-data yang terkumpul kemudian diolah menggunakan metode DMAIC dengan alat bantu kualitas, yaitu *5 W+ 1 H*, *Pareto Diagram*, Peta kendali, Kapabilitas proses, Diagram Matrix, dan Tabel FMEA. Hasil dari pengolahan data ini akan menjadi usulan perbaikan terhadap objek penelitian.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Dalam bab ini akan membahas mengenai kesimpulan ataupun intisari dari penelitian berdasarkan pada penyelesaian masalah yang dilakukan serta saran-saran sebagai koreksi untuk pengembangan penelitian lebih lanjut guna memberikan solusi yang lebih baik terhadap perusahaan.