Bab 1
Pendahuluan

1.1. Latar Belakang Masalah

Dalam suatu persaingan global industri tekstil yang semakin kompetitif, persoalan kualitas produk menjadi hal yang sangat diperhatikan oleh setiap perusahaan. Kemampuan perusahaan dalam menyediakan produk yang berkualitas akan menjadi keunggulan untuk menang dalam sebuah persaingan, dengan memberikan produk yang berkualitas maka kepuasan pelanggan akan tercapai. Kualitas produk merupakan faktor yang membawa keberhasilan dalam suatu bisnis, pertumbuhan dan meningkatkan posisi bersaing. Suatu perusahaan yang memiliki sistem manajemen yang baik dituntut untuk lebih siap terhadap keinginan pasar, sehingga perusahaan lebih produktif dalam menjalankan proses produksi.

Untuk memenuhi kebutuhan pelanggan perusahaan harus bisa memproduksi sesuai dengan target yang ditetapkan dan keinginan pelanggan bertujuan untuk mencapai kepuasan pelanggan. Suatu perusahaan harus mempunyai sistem produksi yang baik dan terkendali agar produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan pelanggan. Dengan proses pengendalian kualitas (*quality control*) perusahaan diharapkan dapat meningkatkan efektifitas pengendalian untuk mencegah jumlah catat pada suatu produk dan dapat meningkatkan produksi. Meminimasi jumlah cacat merupakan sebuah upaya yang harus dilakukan untuk meningkatkan jumlah produk.

PT. MULIA LESTARI yang berlokasi di jl. Cibaligo no 70 km 1.7 Cimahi merupakan suatu perusahaan yang menghasilkan produk kain atau bergerak dalam bidang industri tekstil. Keberlangsungan perusahaan bergantung pada kemampuan perusahaan untuk memenuhi tuntutan pasar baik dari segi kualitas produk yang dihasikan. PT.MULIA LESTARI memproduksi berbagai macam jenis kain *cotton* seperti jenis kain *cotton* COT dan CVC.

Pada tahun 2016 jumlah produksi kain COT sebanyak 594791.37 kg dan pada jumlah produksi kain CVC sebanyak 242872.02 kg, jumlah produksi tersebut tidak sesuai dengan target yang dingikan perusahaan untuk produk kain COT sebesar 2262000 kg dan kain CVC sebesar 1113600 kg. Tidak tercapainya target produksi pada tahun 2016 disebabkan kain memiliki kecatatan, ini dikarenakan pengontrolan kualitas masih ditekankan pada produk akhir. Jumlah kain yang mengalami kecacatan pada produk kain COT dan CVC sebesar 540783.86 kg dan 199718.77 kg dengan berbagai kecacatan seperti belang, *creasmark*, warna tidak *matching* dan masih banyak lagi. Kecatatan ini dapat mengakibatkan ketidakpuasan terhadap pelanggan dan akan membengkaknya biaya produksi pada kain. Kecatatan ini jauh dari komitmen perusahaan yang ingin mengedepankan kualitas produk kain CVC dan COT. Dalam upaya menjaga kualitas produk dilakukan mulai dari awal pembuatan hingga akhir pembuatan kain *cotton* CVC dan COT. PT.MULIA LESTARI diharapkan dapat menerapkan metode *lean six sigma* untuk mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan pada proses produksi, sehingga dapat memiliki standar *sigma* untuk memenuhi target produksi. Metode *lean six sigma* merupakan suatu metode untuk memonitor suatu proses produksi dan mengidentifikasi *waste* (cacat) pada proses produksi. *Lean* merupakan suatu pendekatan sistematik untuk mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan atau aktivitas yang tidak diperlukan. *Six sigma* merupakan pendekatan menyeluruh untuk menyelesaikan suatu masalah dan peningkatan proses melalui tahap DMAIC yaitu *define, measure, analyze, improve, dan control. Lean Six Sigma* merupakan kombinasi dari *lean* dan *six sigma* merupakan pendekatan sistematik untuk mengidentifikasi dan mengilangkan pemborosan atau aktivitas yang tidak diperlukan melalui peningkatan terus menerus untuk mencapai tingkat kinerja enam *sigma* dan untuk meminimasi cacat pada produk.

Seperti yang telah diuraikan pada paraghraph sebelumnya perusahaan harus meningkatkan kualitas produk dan meminimasi jumalah cacat pada kain *cotton* CVC dan COT. Maka dari itu peneliti melakukan penelitian tingkat kualitas produk di perusahaan PT. MULIA LESTARI dengan menggunakan metode *lean six sigma*

dengan judul **USULAN PENERAPAN METODE *LEAN SIX SIGMA* UNTUK MEMINIMASI CACAT PADA PRODUK KAIN *COTTON* di PT MULIA LESTARI.**

1.2. Identifikasi Masalah

Adapun identifikasi masalah dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagaimana mengidentifikasi jenis-jenis cacat pada produk kain *cotton* COT dan CVC ?
2. Bagaimana mengidentifikasi jenis *waste* dan penyebab kecacatan produk kain *cotton* COT dan CVC *?*
3. Bagaimana menerapkan metode *lean six sigma* untuk meminimasi cacat produk pada kain *cotton* COT dan CVC?

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi jenis-jenis cacat pada produk kain *cotton* COT dan CVC.
2. Mengidentifikasi jenis *waste* dan penyebab kecacatan yang terjadi pada kain *cotton* COT dan CVC.
3. Usulan perbaikan kualitas produk kain *cotton* COT dan CVC menggunakan metode *lean six sigma* untuk meminimasi cacat produk.

1.4. Pembatasan Masalah

Berdasarkan permasalahan dan tujuan diatas peneliti membatasi penelitiannya hanya untuk meneliti *quality control* pada produksi kain *cotton* COT dan CVC , tidak membahas masalah biaya dalam penelitian , tindakan perbaikan hanya sebatas usulan dan tidak diimplementasikan.

1.5.Sistematika Penulisan

Sistematika laporan skripsi adalah sebagai berikut:

Bab 1 Pendahuluan

Berisikan mengenai latar belakang masalah, identifikasi masalah, tujuan penelitian, pembatasan msalah, dan sistematika penulisan skripsi.

Bab 2 Tinjauan Pustaka

Berisikan landasan teori yang berkaitan langsung dengan permasalahan yang akan diteliti.

Bab 3 Kerangka Pemecahan Masalah

Berisikan *flowchart* dan langkah-langkah pemecahan masasalah yang akan dilakukan oleh peneliti untuk melakukan penelitian

Bab 4 Pengumpulan Data dan Pengolahan Data

Berisikan data yang telah dikumpukan dan pengolahan data yang telah dilakukan oleh peneliti.

Bab 5 Analisis

Berisi analisis dari hasil perhitungan yang diperoleh dari hasil pengolahan data.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Berisikan kesimpulan dari hasil pengolahan data dan analisi yang mengacu pada identifikasi masalah dan tujuan penelitian serta pemberian saran.