BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan industri sekarang ini baik manufaktur maupun jasa semakin berkembang sangat pesat, banyak perusahaan yang bersaing untuk mencari konsumen sebanyak-banyaknya. Untuk memenangkan persaingan ini perusahaan pun berusaha untuk melakukan berbagai cara misalnya meminimalkan harga jual, meningkatkan pelayanan, memberi nilai tambah pada produk yang dijual maupun dengan meningkatkan kualitas produk. Kualitas merupakan salah satu faktor yang penting untuk diperhatikan saat meningkatkan nilai dari produk yang dibuat. Ada kalanya konsumen tidak memperdulikan harga dari suatu produk selama kualitas produk tersebut masih tinggi.

PT. Mulia Knitting Factory adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil yang telah memiliki pangsa pasar domestik dan sampai pasar internasional. Produk lokal yang dihasilkan adalah pakaian dalam khusus pria, dengan merek *Rider*, *Swan*, dan *Seven Swan*. Sedangkan produk *eksport* yang dihasilkan adalah pakaian pria dan wanita seperti kaos, jaket, celana khusus dewasa dan anak-anak. Dari berbagai produk tersebut pun terdapat banyak jenis ukuran dari yang ukuran paling besar (BS), ukuran besar

(B), ukuran sedang (BB). Perusahaan memproduksi sebaik mungkin agar kualitas yang dihasilkan pun baik sehingga tidak mengeluarkan biaya yang besar pula. Selain itu, perusahaan pun mendapatkan kepercayaan dari pelanggan, karena hasil produk yang ada cukup menyenangkan hati pelanggan bukan hanya dari kualitas saja melainkan kinerja perusahaan pun cukup baik. Banyaknya cacat yang dihasilkan menyebabkan tingginya biaya kegagalan produk maka perlu dilakukan upaya perbaikan untuk meminimumkan biaya kegagalan (*Failure Cost*) tersebut. Dalam hal ini, perusahaan berusaha untuk mengurangi kesalahan-kesalahan dalam produksi misalnya dalam pengecekan produk jadi harus dilakukan secara teliti, karena perusahaan masih banyak menghasilkan produk yang jenis kecacatannya cukup banyak.

Oleh karena itu, penelitian ini diharapkan dapat membantu perusahaan untuk mengetahui seberapa besar kerugian yang diterima perusahaan akibat dari produk-produk yang tidak masuk dalam spesifikasi kebutuhan pelanggan. Produk-produk tersebut tergolong cacat (*defect*) yang mungkin diakibatkan dari kurangnya perawatan mesin, bahan baku yang kurang berkualitas ataupun ketidaktelitian operator dalam pengecekan, karena pada lantai produksi sebagian besar dilakukan oleh manusia. Selain itu, penelitian ini juga dapat diharapkan untuk mencari cara untuk mengurangi kecacatan-kecacatan yang sering terjadi dalam menghasilkan suatu produk.

1.2 Identifikasi dan Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian dari subbab sebelumnya maka yang menjadi fokus permasalahan yang diteliti adalah untuk mengetahui besarnya biaya kegagalan (*Failure Cost*) akibat produk Rider R123 yang tidak memenuhi spesifikasi dan merumuskan upaya yang dapat dilakukan untuk meningkatkan kualitas produk serta mengurangi biaya kegagalan maka dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Berapa biaya yang dikeluarkan akibat produk Rider R123 yang tidak memenuhi spesifikasi (*Failure Cost*)?
2. Upaya perbaikan apa yang dapat dilakukan untuk meningkatkan kualitas produk serta mengurangi kegagalan produk?

Oleh karena itu, metode yang digunakan adalah dengan mengaplikasikan pendekatan Six Sigma dengan fase perbaikan proses DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) sehingga dapat menentukan seberapa besar level yang diperoleh dari pengaruh produk Rider R123 yang tidak memenuhi spesifikasi. Selain itu, penelitian ini menghitung berapa besar kerugian akibat produk Rider R123 yang tidak memenuhi spesifikasi.

1.3 Ruang Lingkup Penelitian

Dalam subbab ini dijelaskan dimana hal-hal yang membatasi masalah dalam penelitian ini yang diantaranya adalah:

- Penelitian ini dilakukan di PT. Mulia Knitting Factory yang beralamat di Jalan Semanan Raya, Daan Mogot KM. 16 Cengkareng - Jakarta Barat, 11850.
- Produk yang diteliti yaitu pakaian dalam pria Rider tipe R123 (singlet).
- Penelitian ini dilakukan selama 2 bulan dari tanggal 12 April 2011- 11 Juni 2011.
- Penelitian ini dilakukan di bagian *Garment* Lokal, dimana proses produksi dari kain sampai menjadi barang jadi. Untuk kain, diasumsikan membeli dari *supplier*, hanya bagian *garment* saja yang diteliti (tidak untuk ke bagian tekstil), karena proses produksi di PT. Mulia Knitting Factory terbagi menjadi tekstil untuk pembuatan kain dan *garment* (kain menjadi barang jadi).
- Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu Six Sigma dengan fase perbaikan proses DMAIC untuk mengetahui tingkat level sigma dari produk Rider R123 dan menentukan seberapa besar biaya *F-Cost* yang dikeluarkan oleh perusahaan.

- Data yang dikumpulkan berasal dari wawancara dan lapangan, yaitu:
  a) Waktu tiap proses pembuatan produk R123B size 36
  b) Waktu perpindahan proses
  c) Jumlah produk Rider R123 yang *defect* dan jumlah produksi
  d) Biaya-biaya langsung dan tidak langsung yang dikeluarkan oleh perusahaan (biaya operator, biaya material dan biaya lainnya).
  e) dll

1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Tujuan dari penelitian di PT. Mulia Knitting Factory adalah:

1. Mengetahui besarnya *F-Cost* akibat dari produk yang tidak memenuhi spesifikasi
2. Melakukan usaha – usaha untuk memperbaiki kualitas singlet sehingga dapat meningkatkan produktivitas kerja.
   - Mengetahui level sigma yang diperoleh dengan melihat kecacatan produk Rider R123
   - Mengetahui cacat yang sering terjadi sekaligus mengurangi penyebab kecacatan tersebut.

Manfaat-manfaat yang diambil dalam laporan penelitian ini adalah:

1. Memberikan masukan pada perusahaan dalam mengendalikan kualitas suatu produk agar biaya yang dikeluarkan tidak besar.
2. Penelitian ini merupakan teori yang telah diperoleh selama perkuliahan dengan kondisi sesungguhnya pada suatu perusahaan dan juga untuk menambah wawasan mengenai penggunaan model *Six Sigma* dan menghitung *F-Cost* serta dapat digunakan sebagai sumber informasi bagi peneliti selanjutnya.
3. Agar pembaca mendapat wawasan pengetahuan dari laporan ini dan memperoleh informasi mengenai sistem pengendalian kualitas dan pengendalian biaya dan dapat dijadikan sebagai pedoman untuk tugas akhir.

1.5 Sistematika Penulisan

Untuk memperjelas pemahaman terhadap penelitian ini maka akan diuraikan tentang sistematika penulisan laporan kerja praktek sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang, identifikasi dan perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tentang definisi dan penjelasan dari teori pengendalian kualitas, metode *Six Sigma* dan tentang biaya-biaya kualitas khususnya untuk *Failure Cost*.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisi tentang objek penelitian, teknik pengumpulan data, teknik analisis data dan pengolahan data serta kerangka pemecahan masalah (*flow chart* penelitian).

BAB IV ANALISIS DATA

Bab ini berisi tentang sejarah perusahaan, hasil pengumpulan data yang diperoleh secara lapangan maupun literatur, pengolahan data yang berupa metode *Six Sigma* dan menentukan biaya *Failure Cost* yang diperoleh perusahaan serta analisis hasil pengolahan data tersebut.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dan saran yang membangun untuk kemajuan perusahaan.