

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Pada zaman globalisasi sekarang ini sudah banyak perusahaan yang berkembang. Mulai dari segi teknologi ,jasa sampai manufaktur. Persaingan di dunia industri manufaktur pun semakin sengit, sebab mereka juga bersaing dengan perusahaan asing maupun lewat media sosial. Oleh karena itu perusahaan pun harus memiliki keunggulan kompetitif untuk menghadapi persaingan dengan perusahaan lain supaya dapat bertahan dalam dunia industri. Salah satu industri yang berkembang pesat saat ini adalah industri *textile* kain celup. Kain celup yang diproduksi kemudian dipasarkan untuk diproses kembali. Pemrosesan tersebut dapat menghasilkan kain bahan ataupun dijadikan pakaian. Pada zaman sekarang ini *fashion* sudah berkembang dengan model-model pakaian yang unik dan beragam, sehingga membutuhkan bermacam-macam model kain untuk dijadikan pakaian. Tentunya konsumen dapat memilih perusahaan mana yang terbaik guna memenuhi kebutuhan dan keinginannya. Oleh karena itu produk yang dihasilkan perusahaan harus memiliki kondisi yang baik serta terjamin. Salah satu strategi untuk menghadapi persaingan tersebut adalah dengan menghasilkan produk yang berkualitas, sebab hanya produk berkualitas yang akan diterima oleh konsumen.

Pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Kualitas

produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan karakteristik tertentu. Walaupun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataan masih sering ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan di mana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar atau produk yang dihasilkan mengalami kerusakan. Setiap perusahaan memiliki standar produk masing-masing. Hal ini terjadi pada salah satu perusahaan textile kain celup di kota Bandung. Oleh sebab itu, setiap perusahaan perlu melakukan berbagai usaha untuk memperbaiki kualitas produknya. Produk rusak menimbulkan biaya bagi perusahaan. Apabila produk rusak yang dihasilkan terlalu banyak, maka biaya yang harus dikeluarkan perusahaan semakin besar.

Banyak metode yang dapat digunakan untuk mengatur atau membahas mengenai kualitas dengan karakteristiknya masing-masing. Salah satu cara yang dapat digunakan untuk pengendalian kualitas adalah dengan menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)*, yaitu sebuah teknik statistik yang digunakan secara luas untuk memastikan bahwa proses memenuhi standar (Heizer dan Render,2006:286) Salah satu alat bantu yang dapat digunakan dalam pengendalian kualitas adalah dengan menggunakan peta kendali. Peta kendali yang cocok digunakan adalah peta kendali u karena digunakan untuk menentukan jumlah cacat per unit yang memiliki karakteristik bervariasi.

Berdasarkan uraian tersebut, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian dan mengambil judul **“Analisis Pengendalian Kualitas Menggunakan Peta Kendali u Untuk Mengurangi Produk Cacat Pada PT XX”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berikut adalah data produksi kain celup pada PT XX selama bulan Mei 2015

Tabel 1.1

Data produksi Dyeing dan Finishing bulan Mei 2015

Tanggal	Produksi kain celup per hari (kg)	Cacat kain celup per hari (kg)	Persentase kain celup cacat (%)
1	19,594.55	1,433.95	7.318
2	21,494.69	304.75	1.418
3	16,471.90	5,560.37	33.756
4	22,066.62	1,228.95	5.569
5	19,487.85	1,700.85	8.727
6	21,074.01	845.70	4.012
7	17,862.13	1,853.45	10.376
8	18,655.00	308.15	1.651
9	18,855.22	838.40	4.446
10	18,281.39	1,307.50	7.152
11	20,348.08	171.00	0.840
12	21,667.60	325.30	1.501
13	13,871.87	932.35	6.721

14	0.00	0.00	0
15	23,683.66	634.50	2.679
16	21,477.80	311.85	1.451
17	21,236.50	1,185.15	5.580
18	17,888.35	2,151.00	12.024
19	19,235.55	334.45	1.738
20	21,222.41	303.55	1.430
21	18,864.11	612.05	3.244
22	16,810.35	3,041.35	18.092
23	18,671.55	2,230.05	11.943
24	22,341.65	0.00	0
25	20,284.71	299.65	1.477
26	19,666.85	537.40	2.732
27	19,965.39	147.15	0.737
28	21,433.05	602.75	2.812
29	19,554.87	298.00	1.523
30	16,328.07	1,480.42	9.066
Jumlah	552,067.71	29,279.19	158.072

Sumber : Data Perusahaan

Data pada tabel tersebut menunjukkan jumlah kecacatan produk pada bulan Mei 2015.

Perusahaan menetapkan batas toleransi sebesar 3%. Apabila persentase jumlah kecacatan produk melebihi batas toleransi perusahaan, maka produk cacat tersebut dianggap bermasalah. Dari data tersebut terlihat bahwa PT XX memiliki masalah kualitas. Masalah ini ditunjukkan pada data bulan Mei dimana persentase produk cacat melebihi batas toleransi yang ditetapkan perusahaan.

Asumsi yang digunakan dalam penelitian adalah mesin untuk pemrosesan kain celup tidak sedang dalam perbaikan atau rusak.

Berdasarkan uraian di atas, maka dapat diidentifikasi masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT XX ?
2. Apa saja jenis-jenis cacat yang terjadi pada produk PT XX ?
3. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk PT XX ?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang ada, maka penelitian ini bertujuan sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT XX.

2. Untuk mengetahui jenis-jenis cacat apa yang terjadi pada produk PT XX.
3. Untuk mengetahui faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk PT XX.

1.4 Kegunaan Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberi kegunaan :

1. Bagi penulis
Sebagai penerapan teori-teori manajemen operasi ke dalam praktek yang sebenarnya terutama pengendalian kualitas , serta menambah pengalaman dan pengetahuan penulis.
2. Bagi perusahaan
Sebagai masukan yang dapat dijadikan bahan pertimbangan dan evaluasi untuk meningkatkan kualitas produknya.
3. Bagi pembaca
Sebagai bahan pembelajaran dan informasi dalam melakukan penelitian serta menambah wawasan untuk pembaca.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan dari penelitian ini terdiri dari 5 bab. Pada tiap bab akan dibahas hal sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berisi latar belakang pemilihan judul, dimana PT XX mengalami permasalahan dalam pengendalian kualitas. Berdasarkan latar belakang yang ada, penulis membatasi masalah dan mengidentifikasi masalahnya.

BAB II LANDASAN TEORI DAN KERANGKA PEMIKIRAN

Pada bab ini menguraikan penalaran berdasarkan teori yang relevan terhadap masalah yang diteliti yang bersumber dari buku-buku sebagai landasan dan dasar pemikiran dari penelitian ini.

BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN

Pada bab ini menjelaskan mengenai sejarah PT XX, struktur organisasi dan tugas jabatan. Lalu akan dijelaskan mengenai proses produksi, faktor-faktor yang mempengaruhi proses pengendalian kualitas, teknik pengumpulan data serta analisis data.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini membahas tentang pengumpulan data yang dilakukan dengan menggunakan peta kendali u. Kemudian akan diidentifikasi dan dianalisis faktor

penyebab kecacatan produk serta usulan tindakan perbaikan untuk mengurangi terjadinya kecacatan produk.

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini menjelaskan mengenai kesimpulan analisis data dan saran yang diberikan berkaitan dengan penelitian ini.

