

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pada era pasar global, industri manufaktur dihadapkan pada persaingan yang sangat ketat dengan semakin dinamisnya perkembangan pasar. Untuk dapat bertahan dalam persaingan, perusahaan dituntut untuk selalu meningkatkan kualitas proses dan produk sesuai dengan tuntutan konsumen, dan menjadikan kualitas sebagai strategi dalam bersaing. Sebagai salah satu strategi bersaing, kualitas akan memberikan keunggulan kompetitif yang membedakan sebuah perusahaan dengan para pesaingnya. Suatu perusahaan yang tidak dapat menghasilkan produk dengan kualitas yang baik akan menderita kerugian yang besar karena para konsumen akan memilih untuk membeli produk yang dihasilkan oleh perusahaan pesaing yang memiliki kualitas yang lebih baik.

Kualitas didefinisikan sebagai keseluruhan karakteristik dari sebuah produk atau jasa yang ditunjukkan melalui kemampuan produk atau jasa tersebut memenuhi kebutuhan konsumen (Irianto, 1998). Menurut **Feigenbaum**, definisi pengendalian kualitas adalah sebagai berikut : “Suatu sistem yang terdiri atas pemeriksaan atau pengujian, analisis dan tindakan – tindakan yang harus diambil dengan memanfaatkan kombinasi seluruh peralatan dan teknik – teknik guna mengendalikan kualitas produk dengan ongkos minimal sesuai keinginan konsumen tertentu.”

PT. Sahana Knitting Mitra (PT. SKM) adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil. Perusahaan ini hidup dalam suatu persaingan untuk mempertahankan keberadaannya dan memperebutkan pasar yang ada. PT. SKM ini memproduksi kain mentah (kain rajut/*knitting*) dengan berbagai jenis kain (seperti : kain *Lotto*, *Abutai*, *Haiget Lot*, *grey* handuk dan *Spandex*) yang didapat melalui berbagai proses, yang kemudian diproses lebih lanjut melalui proses *dyeing* menjadi kain jadi. Kain yang diproduksi ditujukan untuk memenuhi

permintaan dalam negeri. Perusahaan berusaha untuk mendapatkan pasar yang ada dengan cara memberikan kepuasan kepada para konsumen melalui kualitas kain yang dihasilkan agar sesuai dengan harapan dan keinginan konsumen, yaitu kain yang sesuai dengan pesannya dan kain yang mempunyai kualitas yang baik. Pada saat ini perusahaan belum memiliki suatu pengendalian kualitas yang baik sehingga cacat pada produk yang dihasilkan masih cukup tinggi yang kebanyakan disebabkan oleh proses dan analisis cacat yang terjadi tidak ditelusuri lebih jauh, yang mengakibatkan cacat terjadi secara berulang - ulang.

Berdasarkan uraian di atas, maka dalam penelitian ini akan dilakukan suatu pengendalian kualitas dengan melakukan perbaikan kualitas menggunakan metode DMAIC. Metode DMAIC (*Define, Measure, Analysis, Improve and Control*) dimaksudkan untuk mengurangi pemborosan akibat cacat dan juga untuk meningkatkan kualitas produksi serta kinerjanya dengan melakukan perbaikan proses secara terus – menerus yang diharapkan akan dapat meminimasi jumlah produk cacat yang diperoleh dari hasil produksi.

1.2 Identifikasi Masalah

Masalah yang dihadapi perusahaan saat ini adalah belum efektifnya sistem pengendalian kualitas yang diterapkan perusahaan dikarenakan perusahaan belum menggunakan alat bantu pengendalian kualitas yang tepat dan bagian *Quality Control* hanya melakukan kegiatan pemeriksaan kain saja, tetapi analisis cacat yang terjadi tidak ditelusuri lebih jauh. Hal ini menyebabkan perusahaan sulit mengontrol produksi dalam pencapaian kualitas yang baik dikarenakan cacat yang terus terjadi secara terus menerus tanpa ditelusuri penyebabnya. Akibatnya, jumlah cacat yang terjadi masih cukup tinggi. Cacat yang terjadi pada kain yang diamati (kain *abutai*) dapat digolongkan menjadi cacat yang disebabkan oleh 2 proses utama yaitu *knitting* dan *dyeing*. Cacat proses *knitting* yaitu bolong horizontal, bolong vertikal, cacat *drop stitch*, noda minyak, dan kain kotor. Cacat proses *dyeing* yaitu celup belang, flek dan kain melipat. Cacat – cacat ini terjadi di bagian proses produksi dan inspeksi. Pada bagian proses produksi, terjadinya cacat sebagian besar disebabkan oleh kinerja dari mesin rajut tidak sesuai karena

mesin rusak atau kurang perawatan, kurangnya pengawasan terhadap kerja mesin, dsb. Sedangkan pada bagian inspeksi, terjadinya cacat sebagian besar disebabkan oleh operator yang kurang pelatihan dan ceroboh, pekerja inspeksi yang tidak teliti, dsb.

Untuk menghasilkan produk yang berkualitas ini, maka harus diciptakan suatu sistem pengendalian kualitas yang baik untuk proses secara keseluruhan, sehingga produk yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi dan harapan konsumen, cacat yang didapat pada produk yang dihasilkan pada proses produksi sedikit jumlahnya, dan perusahaan dapat mencapai target grade kualitas kain yang lebih baik.

1.3 Perumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan di atas, maka penulis merumuskan permasalahan utama yang dihadapi perusahaan saat ini adalah :

1. Bagaimanakah sistem pengendalian kualitas yang diterapkan di perusahaan pada saat ini ?
2. Jenis cacat kain apa saja yang menjadi prioritas penanganan perbaikan kualitas ?
3. Faktor – faktor apa saja yang dapat menyebabkan terjadinya jenis cacat kain tersebut?
4. Bagaimana usulan sistem pengendalian kualitas yang baik untuk diterapkan di perusahaan, yang dapat meminimasi jumlah cacat dan menghasilkan produk yang berkualitas ?

1.4 Pembatasan Masalah

Karena banyaknya faktor-faktor yang dapat diteliti, maka masalah yang akan diamati dibatasi agar lebih terarah sehingga tidak terjadi penyimpangan dari lingkup pembahasan. Batasan masalah dalam laporan ini mencakup :

1. Pemeriksaan kualitas produk didasarkan pada standar pengujian kualitas yang digunakan di perusahaan.

2. Pengamatan dilakukan pada produksi satu jenis kain yaitu jenis kain *Abutai*, karena pada jenis kain ini paling sering terjadi cacat.
3. Tidak membahas masalah bahan baku, biaya, harga dan layout.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah diatas, maka terdapat beberapa tujuan yang diperoleh dari penelitian ini, yaitu:

1. Dapat mengetahui sistem pengendalian kualitas yang diterapkan di perusahaan pada saat ini.
2. Dapat mengetahui jenis cacat kain yang menjadi prioritas penanganan perbaikan kualitas.
3. Dapat mengetahui faktor – faktor yang dapat menyebabkan terjadinya jenis cacat kain tersebut.
4. Dapat memberikan usulan sistem pengendalian kualitas yang baik untuk diterapkan di perusahaan, yang dapat meminimasi jumlah cacat dan menghasilkan produk yang berkualitas.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang diterapkan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

Bab 1 Pendahuluan

Membahas mengenai latar belakang masalah, identifikasi masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, serta sistematika penulisan laporan.

Bab 2 Tinjauan Pustaka

Menguraikan teori-teori yang mendasari dan mendukung pembahasan penelitian ini yang selanjutnya akan dipakai dasar pemikiran guna membantu memecahkan masalah yang ada.

Bab 3 Metodologi Penelitian

Berisi *flowchart* yang menggambarkan uraian urutan-urutan serta langkah-langkah mulai dari penelitian awal sampai pembuatan laporan.

Bab 4 Pengumpulan Data

Membahas uraian-uraian mengenai hasil pengumpulan data, baik data mengenai perusahaan maupun pengumpulan data cacat yang terjadi.

Bab 5 Pengolahan Data dan Analisis

Membahas semua pengolahan data yang dilakukan mulai dari identifikasi cacat, stratifikasi, diagram pareto, peta kendali, *Fault Tree Analysis* (FTA), *Failure Mode & Effect Analysis* (FMEA) dan juga melakukan analisis dari hasil pengolahan data tersebut. Selain itu juga berisikan usulan pengendalian kualitas untuk mengatasi penyebab dari timbulnya cacat berdasarkan peta kendali, FTA, FMEA, serta usulan perbaikan kualitas dengan menggunakan metode DMAIC.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Berisi kesimpulan-kesimpulan secara garis besar dari hasil penganalisaan dan saran-saran bagi perusahaan untuk mengurangi terjadinya produk cacat.