

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

PT Asiantex merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri tekstil khususnya pembuatan kain furing, dengan kapasitas produksinya sebanyak 500.000 yards per bulan. Dalam menjaga kualitas produksinya, perusahaan selalu melakukan pemeriksaan terhadap kain yang telah selesai di proses, agar hasil yang kurang baik dapat segera diketahui sehingga tidak akan sampai kepada konsumen. Kini perusahaan memproduksi kain grey yang diproses lebih lanjut menjadi kain furing berdasarkan pesanan. Untuk menghasilkan kain furing, perusahaan membagi bagian produksi menjadi dua departemen, yaitu departemen *weaving* dan departemen *dyeing*. Departemen *weaving* yaitu departemen pembuatan kain grey dari bahan baku benang sampai menjadi kain mentah atau kain grey, sedangkan departemen *dyeing* yaitu departemen yang memproses lebih lanjut kain grey menjadi kain furing. Dikarenakan keterbatasan ruang lingkup dari dalam perusahaan maka pada departemen *weaving* tidak dilakukan penelitian lebih lanjut. Penelitian hanya dapat dilakukan pada departemen *dyeing*, dengan mengamati pembuatan kain furing, pemeriksaan kain furing sampai pada tahap penyelesaian kain furing yang siap untuk dipasarkan.

Dalam menjalankan usaha industri tekstilnya, PT Asiantex mengalami beberapa kendala dengan jumlah cacat yang terjadi selama ini. Jumlah cacat yang didapatkan pada bagian pemeriksaan mengalami peningkatan yang cukup banyak, namun pihak perusahaan tidak mencari tahu penyebab timbulnya cacat yang terjadi selama ini. sehingga jenis cacat yang terjadi terus terulang pada proses produksi selanjutnya. Jenis-jenis cacat yang sering terjadi pada departemen *dyeing* antara lain kain melipat, warna kain tidak rata dan kain sobek. Dari jenis cacat dan jumlah cacat yang ada tentunya banyak memberikan kerugian pada pihak perusahaan, karena jika terjadi cacat pada kain furing maka kain furing tidak dapat lagi dipasarkan kepada konsumen, dan pada akhirnya kain furing akan dijadikan

kain BS atau kain furing masih dapat di jual kepada konsumen, namun dengan harga murah. Kesalahan yang terjadi ini tentunya menjadi kendala bagi perusahaan dalam menjalankan produksinya dan menjaga kualitas produk yang dihasilkannya. Dengan adanya kendala ini, kecurigaan terhadap proses produksi tentunya sangat beralasan, karena dalam proses produksi banyak faktor yang akan berpengaruh terhadap timbulnya variasi.

Berdasarkan jumlah cacat yang didapatkan pada departemen *dyeing*, dapat dilihat pada diagram pareto dibawah ini yang menjadi penanganan cacat adalah sebagai berikut :

Tabel 1.1.
Jumlah Cacat Pada Proses *Dyeing*

Jeniscacat	Kode cacat	Jumlah cacat	% Cacat	% Kum cacat
Kain melipat	KM	3756	62,746%	62,746%
Warna kain tidak rata	WK	1557	26,011%	88,757%
Kain sobek	KS	673	11,243%	100%
Total		5986	100,000%	

Data yang diambil berdasarkan pencatatan operator departemen *dyeing* yang dilakukan pada tanggal 26 September – 29 Oktober 2005. Contoh perhitungan dapat dilihat pada lampiran 1.(Tabel L1-1)

1.2. Identifikasi Masalah

Adapun Permasalahan yang terjadi pada perusahaan saat ini yang menyebabkan perusahaan mengalami kendala dalam menjalankan produksinya dan menjaga kualitas produk yang dihasilkannya adalah :

- Penyebab yang menimbulkan variasi dalam proses tidak ditangani oleh pihak perusahaan, proses variasi dapat dilihat pada peta kendali lampiran 2. (Tabel L2-2).
- Tidak diambil tindakan prosedur untuk menangani cacat yang terus terulang
- Tidak ada bagian pengawasan yang dapat menanggulangi jika terjadi jumlah cacat yang meningkat

- Persaingan dagang dengan industri tekstil lain mengakibatkan penghematan disegala sumber daya (manusia, mesin, dan bahan baku)

Dengan jumlah cacat yang meningkat dan tidak diketahui penyebab cacat yang terjadi selama ini, menyebabkan cacat yang terjadi dapat terus terulang kembali dan jumlah cacat yang terjadi dapat terus bertambah. Dampak yang dirasakan oleh perusahaan dari kendala-kendala ini adalah pemborosan terhadap sumber daya (manusia, mesin, metoda, dan bahan baku)

1.3. Pembatasan Masalah dan Asumsi

Dalam penyusunan laporan ini, karena keterbatasan waktu dan supaya masalah tidak menyimpang, maka penulis membataskan masalah dalam skripsi ini yaitu :

1. Upaya mencari tahu penyebab dan mengatasi cacat pada departemen *dyeing*
2. Penelitian departemen *weaving* tidak dapat dilakukan karena batasan ruang lingkup yang diberikan perusahaan hanya pada departemen *dyeing*
3. Proses perbaikan menggunakan metode DMAIC namun dilakukan sampai pada tahap *Define, Measure* dan *Analysis*. Untuk tahap *Improve* dan *Control* dilakukan penelitian lebih lanjut.

1.4. Perumusan Masalah

Setelah diketahui identifikasi masalah tersebut maka kegiatan selanjutnya merumuskan masalah. Adapun rumusan masalah yang akan digunakan yaitu :

1. Bagaimana tingkat cacat untuk tiap jenis cacat yang terjadi di PT Asiantex?
2. Apa saja yang menjadi faktor-faktor penyebab terjadinya cacat pada kain ?
3. Bagaimana usulan yang sebaiknya diberikan agar kesalahan yang menjadi prioritas tidak akan terulang kembali pada proses produksi selanjutnya?

1.5. Tujuan Penelitian

Penyusunan laporan ini dilaksanakan dengan tujuan :

1. Mengetahui tingkat cacat untuk tiap jenis cacat yang terjadi saat ini
2. Mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi penyebab terjadinya cacat

3. Memberikan usulan dengan mengantisipasi terulangnya kesalahan yang sama dalam proses produksi untuk meminimasi jumlah cacat.

1.6. Metodologi Penelitian

Suatu penelitian haruslah dilakukan berdasarkan pada metodologi penelitian yang digunakan pada penelitian tersebut, agar penelitian yang dilakukan tidak mengalami penyimpangan dan sesuai dengan yang dilakukannya. Adapun metodologi penulisan skripsi ini adalah sebagai berikut :

➤ **Bab 1 Pendahuluan.**

Menguraikan latar belakang masalah yang berisikan gambaran perusahaan dan permasalahan yang terjadi dalam perusahaan, identifikasi masalah yang berisikan permasalahan yang sedang dihadapi oleh perusahaan dan faktor-faktor yang mempengaruhinya, perumusan masalah yang berisikan permasalahan perusahaan yang diuraikan dalam bentuk pertanyaan-pertanyaan, pembatasan Masalah, Asumsi berisikan batasan-batasan yang digunakan dalam penelitian agar tidak memakan waktu, dan biaya, metodologi penelitian berisikan penjelasan masing-masing bab dalam laporan tersebut

➤ **Bab 2 Tinjauan Pustaka**

Menguraikan teori-teori yang digunakan dalam membantu penulisan mengenai masalah yang terjadi guna untuk mendukung sebagai dasar pemikiran dalam membantu untuk memecahkan masalah yang terjadi.

➤ **Bab 3 Metodologi Penelitian.**

Menguraikan prosedur pelaksanaan dari mulai pendahuluan hingga kesimpulan dan saran, ditampilkan dalam bentuk *flowchart* disertai dengan keterangan

➤ **Bab 4 Pengumpulan Data.**

Menguraikan tentang data umum perusahaan baik struktur organisasi, deskripsi produk, jumlah cacat dan jenis-jenis cacat yang terjadi yang pada nantinya digunakan untuk penelitian dan pengolahan data.

➤ **Bab 5 Pengolahan Data dan Analisis.**

Menguraikan analisis yang dilakukan setelah melakukan pengamatan, pengumpulan data dan pengolahan data, meliputi jenis cacat yang terjadi, prioritas cacat yang mempengaruhi proses produksi kain, serta usulan yang diberikan untuk mengatasi kesalahan dan meminimasi jumlah cacat.

➤ **Bab 6 Penutup**

Menguraikan kesimpulan dan saran yang diperoleh setelah melakukan pengamatan, pengumpulan dan pengolahan data serta menjawab pertanyaan yang dirumuskan sehingga permasalahan yang terjadi mendapatkan solusi yang terbaik.