

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Sekarang ini banyak sekali persaingan dalam bidang industri khususnya industri-industri besar seperti tekstil. Banyaknya perusahaan-perusahaan yang bergerak dibidang yang sama membuat persaingan semakin ketat, karena ketatnya persaingan ini banyak perusahaan meningkatkan kualitas produknya untuk memikat hati konsumennya.

Kualitas produk merupakan bagian yang sangat penting yang dapat membuat suatu perusahaan maju dan berkembang, maka dari itu perusahaan-perusahaan harus mampu mempersiapkan diri dalam memperbaiki kualitas produknya, karena penurunan kualitas akibat cacat dalam produk akan mengurangi kualitas produk itu sendiri. Dalam proses produksi kemungkinan akan ditemukan ada produk yang cacat, karena itu perusahaan harus meminimalisasi jumlah produk cacat tersebut agar meminimalisasi biaya maupun tenaga yang dibutuhkan untuk memperbaiki atau membuang produk cacat.

Perusahaan yang diamati adalah PT.Sansantex yang bergerak dalam industri tekstil dan terutama membuat kain handuk dengan kualitas yang baik. Tidak hanya kain handuk. Perusahaan ini juga memproduksi kain dengan jenis lain yaitu kain polos, tekstur dan leaf. Semua jenis produk yang diproduksi oleh perusahaan ini adalah produksi massal. Kualitas produksi kain handuk perusahaan ini halus sehingga banyak diminati oleh konsumen. Hal ini dapat dilihat pada tabel 1.1 dimana pada tabel tersebut ditunjukkan bahwa demand handuk paling besar dibandingkan jenis produksi lainnya, bahkan tidak hanya dalam negeri. Selain produksi rutin untuk pemesan dalam negeri perusahaan ini juga meng *export* produknya ke luar negeri kira-kira setiap 3 bulan sekali.

Pada produksi kain handuk ini banyak cacat yang sering terjadi dimana persentase produk cacat adalah sebesar 12 % sehingga hal ini menyebabkan perusahaan tidak mendapatkan keuntungan yang optimal. Untuk mengurangi biaya, waktu dan tenaga yang terbuang akibat kecacatan produksi, perusahaan

membutuhkan suatu upaya untuk memperbaiki dan mengendalikan kualitas produk yang dihasilkan Maka dari itu penulis melakukan penelitian Tugas Akhir dengan diberi judul “ANALISIS DAN USULAN MENGGUNAKAN METODE DMAIC UNTUK PERBAIKAN DAN PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DI PERUSAHAAN PT.SANSANTEX”.

1.2. Identifikasi Masalah

Masalah yang terjadi di PT.Sansantex adalah masih tingginya presentase cacat pada kain handuk diakibatkan pada proses produksinya. Produk cacat tentunya dapat merugikan perusahaan, karena kain akan dijual jauh lebih murah daripada harga yang seharusnya. Adapun jenis-jenis cacat tersebut adalah : Kain bolong (KB), Bintik (B), Kotor (K), Sobek (S), Benang dobel (BD), Belang MPF (bergaris) (BMPF) dan Jaruman (cacat jahitan vertikal) (J). Cacat dapat terjadi karena banyak hal misalnya karena kelalaian dari operator itu sendiri atau dari umur mesin yang sudah tua, sehingga banyak benang yang terkadang suka luput masuk ke dalam mesin sehingga terjadi kain bolong ataupun belang.

Pada perusahaan ini jika terjadi kain bolong pada bagian pinggir dapat ditanggulangi dengan cara dipotong, tetapi jika cacat ini terjadi di tengah dan acak, akan menyebabkan cacat yang sangat kritis. Walaupun upaya dalam inspeksi sudah 100%, tetapi pihak perusahaan belum berupaya untuk melakukan tindakan selanjutnya seperti pengurangan presentasi cacat. Oleh karena itulah dibutuhkan suatu upaya perbaikan untuk dapat memperbaiki dan mengurangi jumlah cacat sehingga kualitas produk yang dihasilkan akan menjadi lebih baik.

Metode yang diusulkan adalah dengan menggunakan DMAIC (*Define–Measure-Analyze-Improve-Control*) dengan diterapkannya metode ini diharapkan perusahaan berupaya memperbaiki dan mengontrol cacat dalam produksi. Adapun jenis dan presentase cacat pada pabrik sekarang :

Tabel 1.1 Demand bulan Desember

Jenis kain	Demand/roll/bulan
Polos	6708
Textur	4910
Handuk	8074
Leaf	3875

Tabel 1.2 Jenis produk cacat

Bulan	Jenis cacat (dalam satuan roll)							Jumlah produk cacat	Jumlah cacat dalam produk	jumlah Produksi
	KB	B	K	S	BD	BMPF	J			
September-05	265	236	189	179	198	189	165	1048	1421	8125
Oktober-05	214	198	143	172	149	175	172	987	1223	7949
November-05	198	224	246	239	221	197	178	1053	1503	8698
Desember-05	227	169	262	241	209	216	147	1351	1471	8074
Januari-06	178	176	265	218	186	162	177	1093	1362	7892

Sumber : Data kain handuk cacat, PT.Sansantex 2005-2006

1.3. Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah diperlukan agar permasalahan lebih akurat dan jelas, sehingga penulis tidak menyimpang dari penelitian yang dilakukan. Adapun pembatasan masalah yang digunakan adalah :

1. Penelitian difokuskan kepada produk handuk, karena produk tersebut mempunyai permintaan paling tinggi dan banyaknya jumlah cacat yang tinggi.
2. Penelitian ini tidak membahas mengenai biaya-biaya.
3. Penelitian terbatas hanya pada *Define-Measure-Analyze-Improve* dan penulis tidak membahas *implementasi* mengenai *Improve* dan *control*.

1.4. Perumusan Masalah

Perumusan masalah yang dapat dijelaskan berdasarkan masalah yang terjadi dan akan dibahas dalam penelitian ini adalah :

1. Jenis cacat apakah yang paling berdampak pada kualitas dalam produk kain handuk?
2. Faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya cacat dalam produksi?
3. Bagaimana kapabilitas proses dalam pembuatan kain handuk saat ini?
4. Usulan apa saja yang dapat diberikan untuk memperbaiki kualitas produk yang dihasilkan perusahaan?

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk :

1. Mengetahui jenis cacat yang paling berdampak terhadap kualitas dalam produk kain handuk.
2. Mengetahui kapabilitas proses pembuatan kain handuk saat ini.
3. Mengetahui faktor-faktor apa sajakah yang menyebabkan terjadinya cacat.
4. Dapat memberikan usulan-usulan perbaikan untuk memperbaiki kualitas produk yang dihasilkan perusahaan.

1.6. Sistematika Penulisan

Laporan penulisan ini dibagi menjadi 6 bab untuk memudahkan dalam pemahaman mengenai penelitian Tugas Akhir dengan format sebagai berikut :

BAB 1 : PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah yang ada, identifikasi masalah, pembatasan masalah, perumusan masalah, maksud dan tujuan penelitian, serta sistematika penulisan secara umum.

BAB 2 : TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang uraian teori yang mendukung dan membantu penulis dalam menyusun laporan Tugas Akhir ini, untuk menganalisis dan memecahkan masalah yang sedang terjadi dalam perusahaan.

BAB 3 : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi urutan atau prosedur yang dilakukan dalam penelitian, yang digambarkan dalam bentuk *flow chart*. Sebagai kerangka berpikir yang dijelaskan satu-satu.

BAB 4 : PENGUMPULAN DATA

Bab ini berisi data-data yang dibutuhkan untuk pengolahan data, seperti data umum perusahaan, data proses produksi, data jenis dan jumlah cacat, serta data pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan saat ini.

BAB 5 : PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Pada bab ini berisi mengenai pengolahan data yang dilakukan oleh penulis untuk memecahkan masalah yang ada dan berisi usulan-usulan yang diolah oleh penulis tentang perbaikan dan pengendalian kualitas.

BAB 6 : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan keseluruhan pengolahan data dan analisis pemecahan masalah yang telah dilakukan, serta menjawab pertanyaan yang terdapat dalam perumusan masalah, dan juga berisi saran untuk perusahaan supaya perusahaan dapat meningkatkan kinerja pada aspek kualitasnya.

This document was created with Win2PDF available at <http://www.daneprairie.com>.
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.