

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Seiring dengan peningkatan persaingan bisnis di pasar global, dalam hal ini dalam bidang ekspor-impor. Maka permintaan akan barang ekspor yang berkualitas juga terus meningkat. Salah satu komoditi ekspor yang masih menjadi andalan Indonesia pada saat ini adalah komoditi ekspor dalam bidang tekstil. Untuk keperluan itu, maka perusahaan-perusahaan tekstil harus dapat memenuhi permintaan pasar global yang terus meningkat, tanpa mengabaikan kualitas dari produk yang dihasilkan.

Di tengah persaingan bisnis yang semakin berat, maka perusahaan-perusahaan yang telah ada harus dapat terus mempertahankan kualitas produk yang mereka produksi. Ditambah dengan adanya saingan-saingan baru di bidang tekstil yang mulai memasuki pasar global. Untuk itu, diperlukan adanya suatu cara untuk dapat mempertahankan atau mungkin memperbaiki kualitas produk yang ada. Sehingga perusahaan dapat mempertahankan usaha yang telah ada atau mungkin memperluas usahanya dengan tetap memperoleh kepuasan dari pelanggan.

PT “X” adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang tekstil yang sebagian besar hasil produksi diperuntukkan bagi ekspor. PT “X” yang berlokasi di Jl. Moch. Toha, Bandung, yang berdiri sejak tahun 1975 yang sudah beberapa kali mengalami perubahan nama. PT “X” merupakan salah satu unit perusahaan dari “X” *GROUP* yang berjumlah 12 perusahaan. PT “X” memproduksi kain *Polyester Grey* dan *Printing* yang didistribusikan sebagian besar untuk ekspor. Dengan banyaknya perusahaan tekstil saat ini, maka PT “X” yang merupakan salah satu perusahaan tekstil yang sudah berdiri cukup lama, harus dapat terus bertahan untuk menghasilkan kain *polyester* yang tetap bermutu tinggi.

PT “X” saat ini sedang menghadapi masalah rendahnya kualitas produk yang dihasilkan. Ada beberapa usaha yang telah dilakukan oleh PT “X” untuk tetap mempertahankan kualitas produk, tetapi tetap saja kualitas dari produk yang dihasilkan kurang memuaskan.

1.2. Identifikasi Masalah

Pada masa sekarang ini banyak bermunculan perusahaan-perusahaan tekstil baru di dalam negeri yang mulai menjadi saingan bagi perusahaan-perusahaan yang telah ada dari dulu, salah satunya PT “X”. Selain itu juga, banyaknya produk-produk tekstil impor yang masuk ke Indonesia dengan harga bersaing membuat situasi dan kondisi pertekstilan di Indonesia semakin sulit. Salah satu cara yang dilakukan untuk mempertahankan pertekstilan di Indonesia adalah dengan persaingan harga. Untuk memenangkan persaingan tersebut, diperlukan beberapa hal yang harus dilakukan, salah satunya dengan memproduksi produk dengan kualitas baik, sehingga dapat mengurangi biaya karena penurunan *Grade* kain, kain BS, biaya *rework*, dan biaya-biaya yang lain yang disebabkan oleh kualitas kain yang kurang baik.

Cacat yang terjadi dalam perusahaan ini dapat dibagi menjadi beberapa jenis cacat, yaitu :

1. Cacat Obat

Cacat yang disebabkan karena obat yang digunakan untuk penge-*print*-an tidak sempurna pada kain hasil *printing*.

2. Cacat Tidak Ter-*Print*

Cacat yang disebabkan karena saat penge-*print*-an tidak sempurna.

3. Cacat Mesin

Cacat yang disebabkan oleh mesin yang tidak bekerja secara baik.

Oleh karena itu diperlukan rekayasa kualitas untuk memperoleh hasil produk yang berkualitas tinggi dengan biaya yang dikeluarkan tetap atau tidak naik banyak. Perusahaan harus mengetahui hal-hal apa saja yang mungkin dapat dilakukan untuk mempertahankan atau mungkin meningkatkan kualitas.

Cacat yang terjadi merupakan cacat yang terjadi pada stasiun *printing* pada bulan Agustus. Berikut adalah data cacat awal yang didapat dari perusahaan :

Tabel 1.1 Data Awal Cacat

Cacat Obat	Panjang(m)	%
"Blobor"	11,357.64	29.16
Kotor Obat	15,219.71	39.08
Obat naik	115.21	0.30
Pasta "rontok"	5,048.41	12.96
Beda warna	6,905.39	17.73
Mengkilat	112.86	0.29
"Budug"	19.20	0.05
Obat "nyepret"	165.12	0.42
	38,943.54	100

Cacat Tidak ter-Print	Panjang(m)	%
Tidak ter- <i>print</i>	2,407.11	27.10
Bintik putih	533.40	6.00
<i>Joint repeat</i> putih	5,942.46	66.90
	8,882.97	100.00

Cacat Mesin	Panjang(m)	%
Belang "nyalur"	82.00	34.03
Tebal tipis tekanan	21.94	9.11
Warna kiri-kanan	137.00	56.86
Kotor konveyor	0	0.00
	240.94	100.00

$$p = \frac{np}{p} = \frac{48067,45}{1199178,89} = 0,0401$$

Besar nilai p untuk data cacat awal adalah sebesar 0,0401. Nilai ini didapat dari jumlah cacat sebanyak 48.067,45 meter dari jumlah produksi sebesar 1.199.178,89 meter.

1.3. Pembatasan Masalah

Agar tidak menyimpang dari tujuan penulisan Tugas Akhir ini, maka penulis merasa perlu untuk menetapkan batasan terhadap apa yang akan ditulis.

Batasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

- Daerah yang diamati pada penelitian ini hanya pada PT “X”, departemen *processing*, bagian *printing*.
- Jenis kain yang diteliti adalah kain hasil *printing*.
- Data yang digunakan adalah data pada bulan September.

1.4. Perumusan Masalah

Berdasarkan penelitian pendahuluan yang telah dilakukan sebelumnya, maka permasalahan yang ada dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Jenis cacat apa saja yang mungkin terjadi pada produk ?
2. Jenis cacat apa yang dominan terjadi pada produk ?
3. Apa penyebab cacat yang dominan tersebut ?
4. Penanggulangan apa yang sudah dilakukan ?
5. Usulan-usulan apa saja yang dapat diberikan dan dijalankan untuk mengurangi jumlah cacat yang terjadi ?

1.5. Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah diatas, maka tujuan dilakukannya penelitian ini adalah :

1. Mengetahui jenis-jenis cacat apa saja yang mungkin terdapat pada produk.
2. Mengetahui jenis-jenis cacat apa saja yang terjadi.
3. Mengetahui penyebab cacat tersebut.
4. Mengetahui penanggulangan apa saja yang sudah perusahaan lakukan untuk mengurangi cacat-cacat tersebut.
5. Memberikan usulan-usulan pada perusahaan, sehingga dapat mengurangi cacat-cacat yang terjadi.

1.6. Sistematika Penelitian

Tugas Akhir ini terdiri dari enam bab yang masing-masing saling berkaitan. Sistematika penulisan Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut :

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang masalah penulisan Tugas Akhir, identifikasi masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah yang digunakan dalam pemecahan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, serta sistematika penelitian yang digunakan dalam laporan Tugas Akhir.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang dasar teori yang diperoleh dari materi perkuliahan, yang digunakan sebagai dasar untuk memecahkan permasalahan yang ada selama pengamatan.

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang langkah-langkah yang ditempuh dalam pengerjaan Laporan Tugas Akhir mulai dari tahap awal sampai dengan tahap akhir yang dilengkapi dengan *flow chart* dan keterangan sehubungan dengan *flow chart* tersebut.

BAB 4 PENGUMPULAN DATA

Bab ini berisi tentang data-data umum perusahaan yang diteliti (alamat, sejarah singkat, struktur organisasi, dan data-data yang diperlukan dalam penelitian).

BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Bab ini berisi tentang hasil pengolahan yang telah dikumpulkan pada bab sebelumnya. Data yang telah diolah akan dianalisis untuk mendapatkan kinerja pelayanan yang lebih baik, dan untuk menarik kesimpulan.

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan berisi rangkuman isi dari bagian analisis, seluruh masalah yang dirumuskan dalam Bab 1 dijawab dengan jelas dan ringkas. Saran berisi kelemahan dari Tugas Akhir yang disusun penulis dan saran perbaikan untuk PT “X”.