

ABSTRAK

PT. Dewasutratex II merupakan salah satu Perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur tekstil, berdiri pada tahun 1991 dan tumbuh menjadi salah satu perusahaan tekstil terkemuka di Indonesia. Penelitian ini dihadapkan dengan masalah perusahaan yang sering kali mengalami kecacatan produk kain grey dimana hasil kain mentah yang masih menampilkan warna alami, sehingga akhirnya menghambat jalannya proses produksi selanjutnya dan mengakibatkan hasil produksi yang berkurang kualitasnya.

Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui bagaimana gambaran umum beserta pengendalian kualitas kain grey dan usulan perbaikan untuk meningkatkan kualitas kain grey pada PT. Dewasutratex II Cimahi. Penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif dengan teknik analisis data yang dilakukan adalah dengan metode *C-Chart* serta diagram pareto dan diagram sebab akibat (*fishbone*).

Hasil penelitian ini menunjukkan pengendalian kualitas produk kain grey pada PT. Dewasutratex II berdasarkan perhitungan dengan analisis *C-chart* diketahui belum maksimal, karena masih terdapat produk yang *out of control*. Berdasarkan hasil analisis diagram pareto dapat diketahui bahwa terdapat lima jenis kerusakan yang terjadi pada produk akhir kain grey, yaitu kptr I, kptr II, kpbtk, lusi putis, kpgrs. Hasil analisis sebab akibat dapat diketahui faktor-faktor penyebab kerusakan kain grey pada PT. Dewasutratex II yaitu kerusakan yang disebabkan oleh manusia adalah konsentrasi yang berkurang, dan kurangnya pelatihan; kerusakan yang disebabkan oleh metode karena metode kerja yang kurang tepat, dan intruksi yang kurang jelas; kerusakan yang disebabkan oleh mesin yaitu kurangnya perawatan terhadap mesin, umur mesin yang sudah tua dan mesin yang sering mengalami rusak/macet dan kerusakan yang disebabkan oleh material atau bahan baku yaitu kualitas bahan baku yang kurang baik, serta bahan baku yang kotor.

Saran-saran yang dapat dikemukakan peneliti untuk meminimalisir kecacatan produk, dapat dengan melakukan pelatihan kerja, membuat *SOP (Standart Operating Procedure)* guna sebagai pedoman pelaksanaan kerja yang lebih terstruktur, perlunya melakukan *QC* terhadap bahan baku, upgrade mesin dan melakukan service berkala, serta pentingnya komunikasi mandor dengan karyawan agar tidak terjadi kesalahan persepsi.

Kata Kunci: Pengendalian kualitas, Metode *C-Chart*, PT. Dewasutratex II Cimahi

ABSTRACT

PT. Dewasutratex II is one of the companies engaged in textile manufacturing, established in 1991 and grew to become one of the leading textile companies in Indonesia. This research is faced with the problem of companies that often experience defects in gray fabric products where the raw fabric results still display natural colors, thus ultimately hampering the course of the next production process and resulting in reduced quality production results.

This research was conducted with the aim of knowing how the general description and quality control of gray fabrics and proposed improvements to improve the quality of gray fabrics at PT. Dewasutratex II Cimahi. This research uses a quantitative approach with data analysis techniques carried out by the C-Chart method as well as pareto diagrams and causal diagrams (fishbone).

The results of this study show the quality control of gray fabric products at PT. Dewasutratex II based on calculations with C-chart analysis is known to be not optimal, because there are still products that are out of control. Based on the results of the pareto diagram analysis, it can be seen that there are five types of damage that occur in the final product of gray fabric, namely kptr I, kptr II, kpbtk, lusi putis, and kpgrs. The results of the cause and effect (fishbone) analysis can be known the factors causing damage to gray fabric at PT. Dewasutratex II i.e. the damage caused by humans is reduced concentration and lack of training; damage caused by methods due to improper working methods and unclear instructions; damage caused by machines is lack of maintenance of the machine, old engine age, and machines that often experience damage / congestion: and damage caused by materials or raw materials, namely the quality of good raw materials and dirty raw materials.

Proposed improvements that can be given by researcher to minimize product defects, can be by conducting job training, making SOPs (Standard Operating Procedures) to serve as guidelines for implementing more structured work, the need to conduct QC on raw materials, upgrading machines and conducting periodic services, and the importance of foreman communication with employees so that there are no misperceptions.

Keywords: Quality control, C-Chart method, PT. Dewasutratex II Cimahi

RINKESAN

PT. Dewasuratex II nyaéta hiji pausahaan nu beroperasi dina séktor manufaktur tékstil, diadegkeun dina taun 1991 sarta tumuwuh jadi salah sahiji pausahaan tékstil terkemuka di Indonésia. Panaliti ieu disanghareupan ku masalah perusahaan anu sering ngalaman cacad dina produk lawon abu dimana hasil lawon atah masih nunjukkeun warna alami, anu pamustunganana ngahalangan prosés produksi salajengna sareng nyababkeun panurunan hasil produksi kualitas.

Ieu panalungtikan dilaksanakeun kalawan tujuan pikeun mikanyaho gambaran umum jeung kontrol kualitas lawon abu-abu sarta saran pikeun perbaikan pikeun ngaronjatkeun kualitas lawon abu di PT. Dewasuratex II Cimahi. Ieu panalungtikan ngagunakeun pamarekan kuantitatif kalawan téhnik analisis data dilaksanakeun ngagunakeun métode C-Chart sarta diagram Pareto sarta diagram sebab akibat (*fishbone*).

Hasil tina ieu panalungtikan nembongkeun kadali kualitas produk lawon abu di PT. Dewasuratex II, dumasar kana itungan ngagunakeun analisis C-chart, dipikanyaho teu optimal, sabab masih aya produk anu kaluar kontrol. Dumasar kana hasil analisis diagram pareto, katitén aya lima rupa karuksakan anu lumangsung dina produk ahir lawon abu, nyaéta kptr I, kptr II, kpbtk, lusi putis, kpgrs. Hasil analisis sebab akibat nétélakeun yén faktor anu ngabalukarkeun ruksakna lawon abu di PT. Dewasuratex II nyaéta karuksakan anu disababkeun ku manusa, nya éta ngurangan konsentrasi jeung kurang latihan; karuksakan disababkeun ku métode alatan métode gawé teu pantes jeung parentah teu jelas; ruksakna alatan mesin, nyaéta kurangna perawatan dina mesin, mesin heubeul jeung mesin nu remen ruksak/macet: jeung karuksakan disababkeun ku bahan atawa bahan baku, nyaéta kualitas goréng bahan baku, kitu ogé bahan baku kotor.

Saran anu tiasa ditepikeun ku panalungtik pikeun ngaminimalkeun cacad produk diantaranya ngalaksanakeun pelatihan kerja, nyiptakeun *SOP (Standard Operating Procedures)* pikeun panduan palaksanaan padamelan anu langkung terstruktur, kabutuhan ngalaksanakeun *QC* bahan baku, ningkatkeun mesin sareng ngalaksanakeun palayanan périodik, ogé. sakumaha pentingna komunikasi mandor. kalawan karyawan pikeun nyegah salah persepsi.

Kata Kunci: Kontrol kualitas, Métode C-Chart, PT. Dewasuratex II Cimahi