

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Perkembangan dunia usaha saat ini ditandai dengan adanya persaingan usaha yang semakin ketat baik dalam pasar domestik maupun pasar internasional. Kondisi ini disebabkan karena adanya perkembangan industri di era globalisasi yang sangat pesat. Yaitu salah satunya adanya persaingan antar perusahaan yang semakin meningkat. Dalam hal ini para pengusaha harus mampu meningkatkan kualitas produknya sehingga bisa mempertahankan dan memajukan usahanya di era globalisasi.

Setiap perusahaan dituntut untuk lebih inovatif agar mampu menghasilkan produk yang lebih berkualitas dari para pesaingnya. Dalam hal ini, maka kegiatan produksi dalam suatu perusahaan merupakan hal yang penting untuk dievaluasi. Hal ini disebabkan karena apabila kegiatan produksi di suatu perusahaan terhenti maka kegiatan di dalam perusahaan tersebut akan terhenti pula. Untuk mengatasi hal tersebut, maka perusahaan di tuntut untuk dapat beroperasi secara efektif dan efisien sehingga mampu mengalokasikan sumber daya yang dimiliki perusahaan agar mampu menghasilkan produk yang diharapkan.

Solusi yang bisa dilakukan perusahaan agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas yaitu dengan melakukan pengawasan pengendalian disetiap proses produksinya. Kegiatan pengawasan sangat membantu perusahaan dalam mengetahui produk apa saja yang memenuhi standart yang ditetapkan perusahaan dan produk mana saja yang rusak atau cacat, sehingga dapat meminimumkan kerusakan produk.

Pengendalian kualitas bertujuan untuk menjaga agar produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas dan menghindari produk yang cacat lolos ke konsumen. Dengan pengendalian kualitas produk yang intensif dan terus menerus meningkat serta bervariasi maka hal tersebut dapat meningkatkan mutu suatu produk, sehingga akan menciptakan kepuasan konsumen.

PT. Dewasutratex II Cimahi adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur textile sejak tahun 1991 yang berada di Jl. Cibaligo Km 2,8 Cimindi, Cimahi, dimana perusahaan ini memproduksi berbagai macam textile seperti tenun, high twist chiffon, satin, hingga rayon. Produksi yang dilakukan PT. Dewasutratex II salah satunya proses weaving (pertenunan), suatu proses pembuatan kain dengan bahan benang untuk menghasilkan selembar kain. Kain yang dihasilkan dari proses weaving adalah kain grey, dimana merupakan kain mentah hasil produksi tenun yang masih menghasilkan warna alami.

Pengendalian kualitas (*quality control*) adalah dasar dalam melakukan pengendalian produksi, di dalamnya mencakup berbagai kebijakan dan standar yang harus dipenuhi. Tapi dalam kegiatan produksinya harus diawasi agar tidak menyimpang dari pencanaan yang telah disusun, dan standar perusahaan terkendali seperti yang diharapkan. Pengendalian kualitas salah satu upaya perbaikan yang dapat membantu perusahaan untuk mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya melalui pengurangan tingkat kerusakan produk (*product defect*).

Walaupun perusahaan selalu berusaha memberikan hasil produk terbaik dan berkualitas ke pasar dan konsumen, namun pada kenyataannya masih ditemukan terjadi kesalahan-kesalahan dimana mutu produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar kualitas yang diharapkan oleh perusahaan. Kesalahan yang terjadi

karena produk rusak atau cacat menjadi permasalahan yang sering terjadi didalam kegiatan proses produksinya (Mahardika & Al-Faritsy, 2023).

Pengendalian kualitas produksi menjadi acuan produk tersebut layak dipasarkan, maka perlunya dianalisis perhitungannya agar dapat menekan tingkat kerusakan produk, dan membantu kelancaran proses produksi sehingga produk yang dihasilkan dapat optimal dipasarkan sesuai dengan standar yang ada dan dapat meningkatkan keuntungan perusahaan (Rahmadani et al., 2023).

Hal serupa sering kali terjadi pada perusahaan PT. Dewasutratex yang mengalami kerusakan atau kecacatan produk kain grey dimana merupakan hasil kain mentah yang masih menampilkan warna alami, sehingga akhirnya menghambat jalan proses produksi selanjutnya, dan jika terus menerus terjadi menyebabkan keterlambatan pengiriman barang ke tangan konsumen. Untuk meminimalisir hal tersebut diperlukan perhitungan pengendalian kualitas dengan metode *C-Chart* (*Control chart* atau peta kendali) agar proses produksi berjalan dengan maksimal dengan mengetahui berapa banyak produk cacat yang bisa ditangani sehingga masih berada dalam batas kendali dan mengetahui jenis kecacatan mana sebagai penyumbang terbesar terhambatnya proses produksi sehingga bisa diketahui penyebab-penyebab nya dan diambil tindakan perbaikan. Perhitungan pengendalian kualitas dengan *C-Chart* digunakan pula oleh di PT. Sari Warna Asli untuk mendeteksi adanya penyimpangan atau penyebab kecacatan produk yang berada di luar batas kendali pada produk akhir kain Oxford pendek untuk warna T. 52 yang dihasilkan oleh line 1 Unit 1. Dengan menentukan center line (garis pusat) atau rata-rata kecacatan, batas kendali atas (UCL), dan batas kendali bawah (LCL) (Dewi et al, 2021).

Berikut data kerusakan atau cacat produk yang terjadi pada periode Agustus 2020-Januari 2021 Departemen Weaving PT. Dewasutratex II

Tabel 1.1
Data Kecacatan Produk Kain Grey Bulan Agustus 2020-Januari 2021

Bulan	Total Produksi (Yard)	JenisCacat (Poin)					Total Cacat (Poin)
		KPTR I	KPTR II	KPBTK	Lusi Putus	KPGRS	
Agustus	1.437.735	1.116.061	1.673.061	284.628	378.976	186.303	3.639.029
September	1.389.510	993.357	1.167.184	261.278	259.046	163.636	2.844.501
Oktober	1.134.023	633.245	584.094	223.697	175.248	139.147	1.755.413
November	1.408.715	618.311	666.021	270.613	171.253	166.678	1.892.876
Desember	1.278.636	606.882	763.647	239.200	177.112	148.890	1.935.731
Januari	1.416.769	546.053	615.903	246.090	202.433	151.792	1.762.271
Total	8.065.388	4.513.909	5.469.910	1.525.506	1.364.068	956.446	13.829.821

Keterangan

- Data yang dipakai mulai dari Bulan Agustus 2020-Bulan Januari 2021.
- Total produksi dalam satuan yard.
- Jenis cacat menggunakan poin.
- KPTR I (Kerapatan pakan tidak rata tipis)
- KPTR II (Kerapatan pakan tidak rata tebal)
- KPBTK (Kotor pakan 4itnik)
- KPGRS (Kotor pakan garis)

Sumber : PT. Dewasutratex II Cimahi, data diolah oleh peneliti

Dari Tabel 1.1 dapat dilihat bahwa jumlah total produksi dalam kurun waktu 6 bulan yaitu bulan Agustus 2020 hingga Januari 2021 sebanyak 8.065.388 Yard sedangkan jika kita melihat total cacat lebih besar dari pada total produksi kain yang dihasilkan sebesar 13.829.821 poin, hal ini dikarenakan dalam perhitungan

data cacat menggunakan poin, dimana semisalnya dalam 1 yard kain yang dihasilkan terdapat beberapa poin cacat salah satunya KPTR I yang disebabkan benang pakan yang tidak rata jarang sehingga akan terlihat garis-garis pakan yang panjangnya bervariasi, yang nantinya menjadikan kain dalam proses pencelupan akan terlihat warna lebih gelap di beberapa bagian cacat kain. Dari perhitungan data yang dialokasikan semisal 1 yard ini terdapat 10 poin/bagian yang menjadikan poin cacat terlihat lebih banyak dari pada total produksi. Hal ini yang menjadikan perlu diketahuinya apakah kerusakan masih dalam standar batas pengendalian perusahaan, mengetahui presentase bulan mana saja yang mengalami *out of control* atau diluar batas kendali ataupun yang masih dalam batas kendali, mengetahui presentase jenis kerusakan tertinggi dan faktor-faktor apa saja yang menghambat jalannya proses produksi, sehingga bisa diambil tindakan perbaikan kedepannya.

Faktor penyebab suatu produk tidak sesuai dengan apa yang diharapkan dapat disebabkan oleh beberapa faktor seperti sumber daya manusia, bahan baku, kinerja mesin, maupun metode yang digunakan. Sejalan dengan dalam penelitian Afriyadi dan Gunawan (2022) yang menyebutkan faktor penyebab produk tidak sesuai dalam proses produksi yaitu produk cacat, yang disebabkan oleh beberapa faktor, yaitu dari kerusakan mesin, keteloderan pekerja, dan terkadang kualitas bahan baku yang kurang bagus, sehingga dapat menghambat proses produksi. Oleh karena itu pengendalian kualitas dengan metode *C-Chart* (*Control chart* atau peta kendali) dapat membantu menimalisir kecacatan produksi dengan mengetahui apakah produksi yang telah dilakukan masih dalam batas pengendalian, didukung dengan diagram pareto untuk mengetahui presentase jenis kecacatan dan diagram fishbone, untuk diketahui faktor-faktor apa saja yang menjadi kendala terjadinya kecacatan

produksi, sehingga produktivitas perusahaan dan kualitas produk yang dihasilkan tetap terjaga.

Berdasarkan pemaparan diatas yang melatar belakangi masalah yang akan dibahas maka penelitian skripsi ini berjudul “ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KAIN GREY PADA PT. DEWASUTRATEX II CIMAHI”

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang penelitian tersebut, maka dapat dirumuskan permasalahan sebagai berikut:

1. Bagaimana gambaran umum PT. Dewa Sutratex II Cimahi ?
2. Bagaimana pengendalian kualitas kain grey di PT. Dewasutratex II Cimahi?
3. Bagaimana upaya perbaikan untuk meningkatkan pengendalian kualitas kain grey pada PT. Dewasutratex II Cimahi?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui bagaimana gambaran umum pada PT. Dewa Sutratex II Cimahi.
2. Untuk mengetahui bagaimana pengendalian kualitas kain grey pada PT. Dewasutratex II Cimahi.
3. Untuk mengetahui bagaimana upaya perbaikan untuk meningkatkan kualitas kain grey pada PT. Dewasutratex II Cimahi.

1.4 Kegunaan Penelitian

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan oleh penulis terhadap perusahaan, diharapkan memberikan manfaat kepada pihak-pihak yang berkepentingan. Diantaranya :

1. Bagi perusahaan sebagai bahan pertimbangan perusahaan dalam menentukan langkah-langkah yang diambil selanjutnya terutama pada pengendalian kualitas produk pada proses weaving serta mempertimbangkan tindakan perbaikan terhadap pelaksanaan pengendalian kualitas di periode mendatang.
2. Bagi peneliti merupakan suatu tambahan pengetahuan dan pengalaman yang sangat berharga karena dapat melihat penerapan suatu ilmu dalam praktek, dalam penelitian ini peneliti dapat memahami, mengetahui serta mendalami tentang pengendalian kualitas di suatu perusahaan.
3. Bagi pihak lain diharapkan penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dan referensi bagi pihak lain yang mempunyai kepentingan dalam bidang yang sama dan sebagai tambahan informasi dalam memahami permasalahan pengendalian kualitas.

1.5 Lokasi dan Lamanya Penelitian

1.5.1 Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada PT. Dewasutratex II yang beralamat di Jl. Cibaligo No. 76 Km 2,8 Cimindi, Cimahi, Jawa Barat. No. Tlp. 62-22-6035688 Fax. 62-22-6038474.

1.5.2 Lamanya Penelitian

Dalam melakukan penelitian ini, untuk pengumpulan data, pengolahan data, sampai laporan, diperkirakan selama 4 bulan, terhitung dari bulan Januari 2021 sampai dengan bulan April 2021

