

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Kajian Teori

Dalam penelitian ini, terdapat beberapa kajian teori yang menjadi dasar untuk memahami pengendalian kualitas produk kain grey dengan metode C-Chart. Berikut adalah penjelasan mengenai kajian teori yang relevan:

1. Pengendalian Kualitas:

Kajian teori ini akan membahas tentang pengendalian kualitas secara umum. Ini termasuk definisi kualitas, pentingnya pengendalian kualitas dalam proses produksi, dan tujuan dari pengendalian kualitas. Konsep seperti varian, cacat, batas kendali, dan peran statistik dalam pengendalian kualitas juga akan dibahas. Kajian ini akan memberikan pemahaman dasar tentang pentingnya pengendalian kualitas dalam mencapai standar kualitas yang diinginkan dalam produksi kain grey.

2. Metode C-Chart:

Kajian teori ini akan fokus pada metode C-Chart sebagai alat yang digunakan dalam pengendalian kualitas. Penjelasan tentang prinsip dasar, langkah-langkah implementasi, dan penggunaan metode C-Chart akan diberikan. Ini termasuk perhitungan batas kendali atas dan bawah berdasarkan distribusi binomial, pembuatan control chart, serta interpretasi hasil dari control chart. Penjelasan ini akan memberikan pemahaman yang komprehensif tentang

bagaimana metode C-Chart dapat digunakan untuk mengendalikan kualitas produk kain grey.

3. Studi Terkait

Kajian teori ini akan mencakup penelitian terkait yang relevan dengan pengendalian kualitas produk dalam industri tekstil atau sektor yang serupa. Studi-studi terkait ini dapat membahas aplikasi metode C-Chart dalam pengendalian kualitas, peningkatan efisiensi produksi, atau pengurangan cacat pada produk tekstil. Ringkasan hasil penelitian terkait ini akan memberikan wawasan tentang penggunaan metode C-Chart dalam konteks industri tekstil dan menginspirasi metode dan strategi yang dapat diterapkan dalam penelitian ini.

Kajian teori ini akan memberikan dasar yang kuat bagi penelitian ini dengan memperkenalkan konsep-konsep penting dan studi terkait yang relevan. Melalui pemahaman yang baik tentang teori ini, penelitian ini akan dapat merumuskan landasan yang kuat untuk mengaplikasikan metode C-Chart dalam pengendalian kualitas produk kain grey di PT. Dewasutratex II Cimahi.

2.1.1 Pengertian Manajemen Produksi

Manajemen produksi dapat didefinisikan sebagai salah satu kegiatan atau proses penciptaan suatu barang maupun jasa. Dalam pelaksanaan kegiatan produksinya suatu perusahaan memerlukan manajemen yang baik guna memutuskan keputusan-keputusan yang akan diambil perusahaan.

Adapun pengertian manajemen produksi, proses produksi menurut pendapat para ahli antara lain:

1. Menurut Sofjan (2008), manajemen produksi adalah Manajemen produksi adalah proses pencapaian dan pengutilisasian sumber-sumber daya untuk memproduksi atau menghasilkan barang- barang atau jasa-jasa yang berguna sebagai usaha untuk mencapai tujuan dan sasaran organisasi.
2. Menurut Maun (2019), manajemen produksi adalah suatu cara, metode maupun teknik bagaimana penambahan manfaat atau penciptaan faedah, bentuk, waktu dan tempat atas faktor-faktor produksi sehingga dapat bermanfaat bagi pemenuhan kebutuhan konsumen.
3. Menurut Ulfa (2019), manajemen produksi merupakan suatu kegiatan yang dilakukan pada sebuah perusahaan, dimana dengan diterapkannya proses manajemen produksi membuat rancangan, pengarahan, pengkoordinasian serta pengendalian dapat memberikan manfaat produksi sehingga terlaksana dengan baik.

Dari pengertian-pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa manajemen produksi adalah suatu proses kegiatan pembuatan barang atau jasa disuatu perusahaan. Perusahaan perlu menanam manajemen produksi dalam kegiatan perusahaan sehingga tujuan-tujuan yang telah direncanakan dapat sesuai dengan semestinya. Manajemen produksi diharapkan dapat menjadi acuan, arahan, serta pengkoordinasian dalam memberikan nilai tambah produk, sehingga kepuasan konsumen akan terus terjaga.

2.1.2 Kualitas

Dalam menghasilkan suatu produk, kualitas menjadi salah satu faktor acuan penting karena fungsinya yang berkaitan erat dengan reputasi dari suatu perusahaan, maka kualitas dapat diartikan sebagai berikut :

1. Kualitas merupakan ciri atau karakteristik produk atau jasa yang meliputi pemasaran, perancangan, pemanufakturan, dan perawatan atau yang disebut dengan organization wide quality control ketika produk atau jasa tersebut dapat sesuai dengan kebutuhan dan harapan pelanggan (Feigenbum dalam Ariani, 2017).
2. Kualitas merupakan keseluruhan ciri atau karakteristik produk atau jasa yang terkait dengan kemampuannya memuaskan atau memenuhi kebutuhan pelanggan (Heizer & Rander, 2014).
3. Kualitas barang atau jasa dapat dikategorikan sebagai suatu ketahanan, waktu yang tepat, penampilan, integritas, kemurnian, individualitasnya, atau kombinasi-kombinasi dari semua faktor tersebut, sehingga tercipta kepuasan konsumen (Devani & Wahyuni, 2017).

Dari pengertian diatas dapat disimpulkan bahwa kualitas merupakan suatu perspektif atau pandangan konsumen, secara subjektif bahwa suatu barang atau jasa sesuai dengan standar kecocokan selera bagi diri konsumen itu sendiri. Produk dapat dikatakan berkualitas apabila produk tersebut dapat memberikan manfaat bagi pemakainya dan dapat menaikkan status pemakai.

2.1.3 Dimensi Kualitas

Terdapat tujuh dimensi kualitas yang dapat digunakan sebagai kerangka perencanaan strategis dan analisis bagi perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur maupun perusahaan yang menghasilkan produk atau jasa (Hendy,2015). Tujuh dimensi tersebut adalah :

1. Kinerja (performance) : yaitu performa produk yang mampu memberikan fungsi sesuai dengan desain awalnya.
2. Keandalan (reliability) : kemungkinan tingkat kegagalan pemakaian.
3. Kesesuaian (conformance) : seakurat apa kesesuaian antara spesifikasi yang telah ditetapkan sebelumnya.
4. Ciri-ciri atau keistimewaan tambahan (features) : karakteristik sebagai kunci memenangkan persaingan.
5. Serviceability : kualitas pelayanan yang diberikan berupa kenyamanan transaksi, kecepatan, kompetensi, pemeliharaan.
6. Daya tahan (durability) : berapa lama ketahanan masa kerja efektif produk.
7. Estetika (Aesthetics) : dimensi yang berorientasi visual atau tampilan produk, menyangkut warna, corak, bentuk dan daya tarik produk.

2.1.4 Pengendalian Kualitas

Pengendalian kualitas merupakan salah satu teknik yang perlu dilakukan oleh suatu perusahaan baik itu sebelum proses produksi berjalan, pada saat proses produksi, hingga proses produksi berakhir sehingga menghasilkan produk akhir. Pengendalian kualitas dilakukan guna menghasilkan produk berupa barang maupun jasa yang sesuai dengan standar yang telah direncanakan, serta dapat memperbaiki

kualitas bagi produk yang belum sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan sebisa mungkin untuk mempertahankan kualitas yang sesuai.

Adapun pengertian pengendalian kualitas menurut para ahli adalah sebagai berikut :

Menurut Gasperz (2005), pengendalian kualitas adalah “Pengendalian kualitas adalah sebagaimana suatu organisasi menerapkan produk-produk manajemen kualitas secara konsisten untuk dapat memenuhi kebutuhan pelanggan dan pasar.”

Sedangkan menurut Rochatama (2009), pengendalian kualitas merupakan “suatu alat yang penting bagi manajemen produksi perusahaan untuk dapat menjaga, memelihara, memperbaiki dan mempertahankan kualitas produk agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.”

Dari definisi diatas bahwa yang dimaksud pengendalian kualitas adalah suatu kegiatan mengontrol dan memperbaiki kualitas produk untuk menjamin agar produk cacat tidak lolos ke konsumen dan proses produksi dapat berjalan dengan semestinya.

Menurut Juran & Godfrey (2008), ada tiga macam pengendalian dilihat berdasarkan waktu pelaksanaannya, yaitu :

1. Preventive Control

Yaitu pengendalian yang dilakukan sebelumn proses produksi berjalan dapat sesuai dnegan rencana. Hal ini bertujuan untuk mencegah adanya produk yang tidak sesuai dengan standar mutu tidak lolos ke konsumen. Kegiatan tersebut meliputi

pemeriksaan terhadap rencana, mesin-mesin, bahan baku, peralatan produksi, tenaga kerja dan lain-lain.

2. Monitoring Control

Yaitu pengendalian yang dilkakukan pada saat proses produksi sedang berjalan, tujuannya untuk mengendalikan agar produk yang dihasilkan sesuai dengan yang diinginkan, jika terjadi penyimpangan-penyimpangan dalam proses produksi dapat sehera diadakan perbaikan. Perbaikan yang dilakukan terhadap mesin, bahan baku, tenaga kerja, kondisi lingkungan kerja dan lain- lain.

3. Repressive Control

Yaitu pengendalian yang dilkakukan setelah proses produksi telah selesai. Repressive control tidak dapat mencegah akan terjadinya penyimpangan-penyimpangan untuk proses produksi selanjutnya.

2.1.5 Metode Pengendalian Kualitas

Metode pengendalian kualitas merupakan pendekatan sistematis yang digunakan untuk mengidentifikasi, menganalisis, dan mengendalikan faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas produk atau layanan. Metode ini membantu perusahaan dalam memastikan bahwa proses produksi berjalan secara konsisten dan memenuhi standar kualitas yang ditetapkan. Beberapa metode pengendalian kualitas umum yang digunakan dalam industri tekstil antara lain:

1. Diagram Kendali (Control Chart): Diagram Kendali adalah metode yang digunakan untuk memantau kinerja suatu proses produksi secara visual. Diagram ini menggambarkan batas-batas kendali berdasarkan data historis atau standar kualitas yang ditetapkan. Dengan menggunakan diagram

kendali, perusahaan dapat memantau variasi proses dan mengidentifikasi adanya penyimpangan dari batas kendali yang ditetapkan, sehingga tindakan perbaikan dapat diambil dengan cepat.

2. Diagram Pareto: Diagram Pareto adalah metode visual yang digunakan untuk mengidentifikasi dan memprioritaskan masalah atau penyebab utama yang berkontribusi terhadap ketidaksesuaian atau cacat dalam suatu proses. Diagram ini menggambarkan data dalam bentuk grafik batang yang diurutkan berdasarkan tingkat kepentingannya, sehingga membantu manajemen dalam fokus pada masalah-masalah yang memiliki dampak terbesar.
3. Diagram Sebab-Akibat (Cause and Effect/Fishbone Diagram): Diagram Sebab-Akibat adalah alat analisis yang digunakan untuk mengidentifikasi dan menganalisis faktor-faktor penyebab dari suatu masalah atau ketidaksesuaian. Diagram ini menggambarkan hubungan antara faktor-faktor penyebab (sebab) dan akibat yang timbul akibat dari faktor-faktor tersebut. Dengan menggunakan diagram ini, perusahaan dapat mengidentifikasi akar penyebab masalah dan mengambil tindakan perbaikan yang tepat.

Setiap metode pengendalian kualitas memiliki kelebihan dan kelemahan tertentu, dan pilihan metode yang tepat harus didasarkan pada karakteristik proses produksi, sifat cacat yang mungkin terjadi, serta tujuan

2.1.6 Tujuan Pengendalian Kualitas

Adapun tujuan dari pengendalian kualitas yang perlu dilakukan oleh suatu manajemen produksi adalah sebagai berikut :

1. Untuk menghasilkan produk yang dapat mencapai standar kualitas yang telah ditetapkan.
2. Untuk dapat meningkatkan kepuasan bagi konsumen.
3. Mengusahakan agar menggunakan biaya inpeksi produksi dapat ditekan serendah mungkin.
4. Agar waktu proses produksi barang dapat selesai tepat pada waktunya.

Tujuan utama pengendalian kualitas adalah untuk mendapatkan jaminan bahwa kualitas suatu baik itu produk ataupun jasa yang dihasilkan dapat sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan dengan penggunaan biaya yang dikeluarkan dapat ditekan serendah mungkin.

2.1.7 Langkah Penetapan Pengendalian Kualitas

Dalam pengendalian kualitas produk diperlukan sarana penunjang yang akan membantu dalam pelaksanaan pengendalian. Dengan adanya sarana penunjang diharapkan dapat meningkatkan kualitas dan mutu produk yang dihasilkan, serta dapat meminimalisir tingkat kecacatan produk. Sarana penunjang pengendalian kualitas ini antara lain menggunakan teknik pengendalian kualitas sehingga nantinya dapat dibuat usulan perbaikan.

Langkah yang perlu diambil dalam melakukan quality control, menurut Juran & Godfrey (2008), ada empat yaitu sebagai berikut :

1. Menetapkan standar

Menetapkan standar biaya kualitas (cost quality), standar kualitas kerja (performance quality), standar kualitas keamanan (safety quality), dan standar keandalan (reability quality) yang diperlukan untuk produk tersebut. Ada baiknya

standar kualitas dapat ditetapkan standar yang jelas batasannya untuk mempermudah pengendalian.

2. Menilai kesesuaian

Membandingkan kualitas yang dibuat dengan standar yang telah ditetapkan sebelumnya oleh perusahaan.

3. Bertindak bila perlu

Mengambil tindakan korektif terhadap masalah dan penyebab yang terjadi dimana hal tersebut dapat sangat mempengaruhi kualitas produksi.

4. Merencanakan perbaikan

Mengembangkan suatu upaya untuk meningkatkan kualitas sehingga produk yang di hasilkan dapat bersaing di pasaran dan menghasilkan kepuasan pelanggan.

2.1.8 Teknik Pengendalian Kualiatas

a. Control Chart (C-Chart)

Bagan Kendali merupakan garis dengan mencantumkan batas kendali minimum yang merupakan batas daerah perbandingan. Peta kendali ini sangat berguna untuk mengetahui apakah dapat menekan tingkat kecacatan produk sehingga jumlah kerugian dapat diminimumkan. Bagan kendali ini digunakan berkenaan dengan rasio- rasio kerusakan barang dan menghitung serta menentukan batas control atas (UCL) dan batas control bawah (LCL) dari sampel yang diperiksa.

Rumusnya :

$$\bar{c} = \frac{\sum c}{n}$$

Keterangan :

\bar{c} = rata-rata jumlah cacat kain grey

Σc = jumlah cacat kain grey

n = jumlah produk yang diamati

Menentukan batas kendali atas dan batas kendali bawah :

$$UCL = \bar{c} + 3\sqrt{c}$$

$$LCL = \bar{c} - 3\sqrt{c}$$

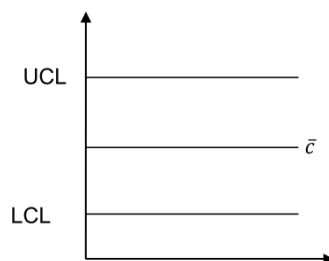
Keterangan :

UCL = Upper Control Limit (Batas Kendali Atas) LCL = Lower Control Limit
(Batas Kendali Bawah)

Jika perubahan-perubahan yang terjadi berada dibawah UCL dan berada diatas LCL maka dikatakan bahwa perubahan-perubahan tersebut sebagai hal yang normal, yang menunjukkan hasil terbaik yang dicapai sumber daya. Sedangkan apabila ada perhitungan yang keluar dari batas- batas pengendalian, maka dapat dipastikan telah terjadi kesalahan metode dalam pelaksanaan proses produksi.

Manfaat peta kendali bagi pelaksanaan pengendalian kualitas adalah sebagai berikut :

- a. Membantu pengendalian mutu produk
- b. Sebagai acuan dalam mengambil tindakan perbaikan
- c. Mengurangi biaya produksi dan membantu mengalokasikan suatu kesalahan.



Gambar 2.1 Diagram Peta Kendali

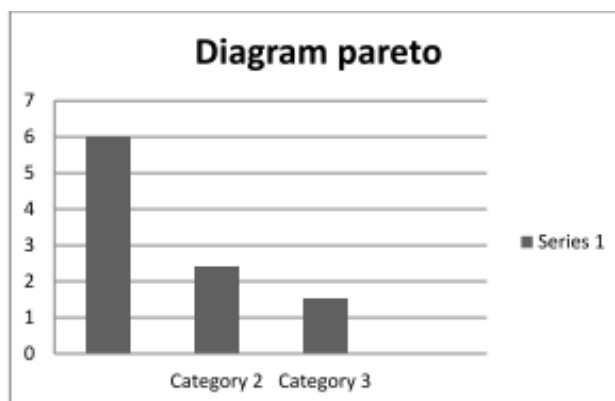
b. Diagram Pareto

Diagram pareto merupakan metode untuk mencari sumber kesalahan, masalah atau kerusakan produk untuk membantu memusatkan perhatian pada usaha penyelesaian masalah tersebut. Diagram Pareto memiliki peranan penting dalam proses perbaikan kualitas produk. Diagram Pareto membantu pihak manajemen perusahaan dalam mengidentifikasi faktor kritis (faktor yang paling banyak mengakibatkan masalah) dan membutuhkan perhatian dan penanganan dengan cepat.

Diagram Pareto adalah suatu grafik batang yang menunjukkan jenis kecacatan mana yang paling banyak terjadi. Jenis kecacatan yang paling sering terjadi ditunjukkan oleh grafik batang pertama yang tertinggi dimana batang ditempatkan pada sisi paling kiri hingga seterusnya sampai jenis kecacatan yang paling sedikit terjadi ditunjukkan oleh grafik batang terakhir dimana memiliki posisi terendah serta ditempatkan pada posisi paling kanan.

Adapun langkah-langkah dalam pembuatan diagram pareto menurut Heizer & Render (2014) adalah sebagai berikut :

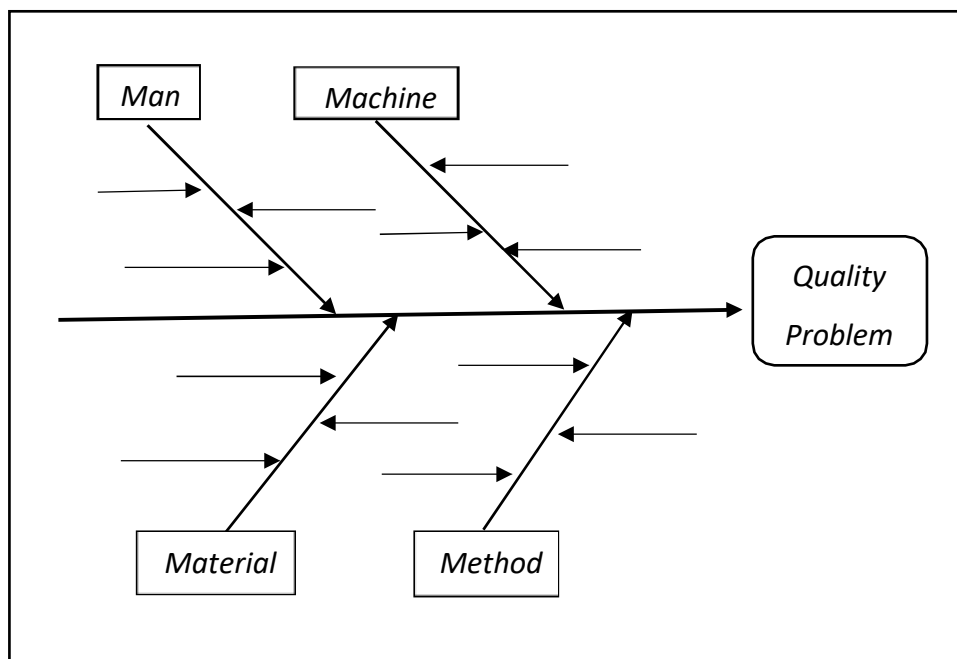
- a. Menentukan presentase kecacatan untuk setiap jenis cacat dalam produk, misalnya terdapat kecacatan A, B, C, dan D yang jumlahnya masing-masing a%, b%, c% dan d%.
- b. Membuat diagram pareto dengan mengurutkan jenis kerusakan yang jumlahnya paling besar ke jumlah yang paling kecil.



Gambar 2.2 Diagram Pareto

- c. Diagram Sebab Akibat

Diagram sebab akibat merupakan salah satu dari banyak alat yang dapat membantu mengidentifikasi area-area yang mungkin terjadinya masalah mutu atau kualitas dan lokasi terjadinya masalah. Diagram sebab akibat juga disebut diagram tulang ikan. Menurut Render dan Heizer (2014) Tujuan dari penggunaan diagram sebab akibat ini adalah untuk mengidentifikasi kesalahan dari pengendalian mutu, diagram sebab akibat juga digunakan untuk penelusuran akar penyebab terjadinya masalah aktif yang terjadi dalam perusahaan.



Gambar 2.3 Diagram Sebab-Akibat

Manfaat diagram sebab-akibat menurut Ariani (2017) adalah sebagai berikut:

1. Dapat menggunakan kondisi yang sesungguhnya untuk tujuan perbaikan kualitas produk, lebih efisien dalam penggunaan sumber daya dan dapat mengurangi biaya.
2. Dapat mengurangi dan menghilangkan kondisi yang menyebabkan ketidaksesuaian produk dan keluhan pelanggan
3. Dapat membuat suatu standarisasi operasi yang ada ataupun yang direncanakan.
4. Dapat memberikan pendidikan dan pelatihan bagi karyawan dalam kegiatan pembuatan keputusan dan melakukan tindakan perbaikan.

2.1.9 Kualitas Produk Kain Grey

Kain grey adalah hasil produksi pertama dari industri tekstil sebelum melalui tahap pewarnaan atau finishing. Kain ini biasanya memiliki warna abu-abu atau

putih polos, dan belum mengalami pengolahan lebih lanjut. Karakteristik kain grey dapat bervariasi tergantung pada jenis serat, konstruksi, dan metode produksi yang digunakan. Beberapa karakteristik umum kain grey meliputi ketebalan, kekuatan tarik, elastisitas, kelurusan serat, kerapatan, dan lain sebagainya.

1. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Kualitas Kain Grey:

Ada beberapa faktor yang dapat mempengaruhi kualitas kain grey, antara lain:

- a. Bahan baku: Jenis serat yang digunakan dalam pembuatan kain grey, seperti kapas, wol, poliester, atau serat lainnya, dapat memengaruhi karakteristik dan kualitas akhir kain.
- b. Proses produksi: Metode dan parameter yang digunakan dalam proses pemintalan, penenunan, atau pengikatan serat dapat mempengaruhi struktur dan sifat mekanis kain grey.
- c. Kontrol kualitas: Efektivitas pengendalian kualitas selama proses produksi, termasuk pengendalian bahan baku, pemantauan proses, dan inspeksi produk, dapat berdampak signifikan pada kualitas kain grey.

2. Parameter-parameter Pengukuran Kualitas Kain Grey:

Untuk mengevaluasi kualitas kain grey, berbagai parameter pengukuran digunakan, termasuk:

- a. Ketebalan: Ketebalan kain grey dapat diukur dengan menggunakan alat pengukur ketebalan yang sesuai.
- b. Kekuatan tarik: Pengukuran kekuatan tarik dilakukan untuk menentukan seberapa kuat kain grey dalam menahan beban tarik sebelum pecah atau rusak.

- c. Elastisitas: Elastisitas kain grey menggambarkan kemampuan kain untuk meregang dan mengembalikan bentuknya setelah diberikan tekanan atau regangan.
- d. Kelurusan serat: Kelurusan serat mengacu pada sejauh mana serat dalam kain grey teratur dan tidak melengkung.
- e. Kerapatan: Kerapatan kain grey dapat diukur dengan menghitung jumlah serat per satuan luas kain.
- f. Pengukuran parameter-parameter tersebut dapat dilakukan menggunakan alat pengukur khusus atau perangkat lunak yang dirancang untuk tujuan tersebut. Hasil pengukuran akan memberikan informasi objektif tentang kualitas kain grey dan membantu dalam pengambilan keputusan terkait pengendalian kualitas dan pemilihan kain untuk proses selanjutnya.

Dalam analisis pengendalian kualitas produk kain grey, pemahaman yang mendalam tentang karakteristik kain grey dan parameter-parameter pengukuran kualitasnya sangat penting untuk menentukan metode pengendalian yang tepat dan menerapkan tindakan perbaikan yang sesuai guna mencapai standar kualitas yang diinginkan.

2.1.10 Pengendalian Kualitas dengan Metode C-Chart

Metode C-Chart adalah salah satu metode statistik yang digunakan dalam pengendalian kualitas untuk memonitor tingkat variasi cacat atau ketidaksesuaian dalam suatu proses produksi. Metode ini menggunakan kontrol chart berdasarkan jumlah cacat per sampel yang diambil dari produksi secara berkala. Prinsip dasar metode C-Chart adalah membandingkan jumlah cacat aktual dengan batas kendali yang ditentukan berdasarkan karakteristik proses dan tingkat kepercayaan yang

diinginkan. Jika jumlah cacat melebihi batas kendali, tindakan perbaikan diperlukan untuk mengurangi variasi dan memperbaiki kualitas produk.

Penerapan metode C-Chart dalam pengendalian kualitas produk kain grey di PT. Dewasutratex II Cimahi dapat membantu perusahaan dalam memantau tingkat variasi cacat, mengidentifikasi penyimpangan, dan mengambil tindakan perbaikan yang diperlukan. Berikut adalah langkah-langkah yang dapat dilakukan dalam penerapan metode C-Chart pada pengendalian kualitas produk kain grey:

1. Menentukan Batas Kendali: Setelah sampel diambil, jumlah cacat dalam setiap sampel harus dihitung. Berdasarkan data jumlah cacat, kemudian dapat ditentukan batas kendali atas dan bawah untuk metode C-Chart
2. Membuat dan Memantau Control Chart: Setelah batas kendali ditentukan, control chart dapat dibuat. Control chart adalah grafik yang menampilkan jumlah cacat per sampel seiring waktu. Pada control chart, batas kendali atas dan bawah ditandai sebagai referensi untuk mengevaluasi kinerja proses produksi. Setiap kali sampel diambil, jumlah cacat dicatat dan ditampilkan pada control chart.
3. Analisis Control Chart dan Tindakan Perbaikan: Control chart harus secara teratur dianalisis untuk melihat apakah jumlah cacat berada dalam batas kendali yang ditetapkan atau tidak. Jika jumlah cacat melebihi batas kendali, tindakan perbaikan harus segera diambil.
4. Peningkatan Proses: Selain mengidentifikasi dan memperbaiki masalah yang ada, penggunaan metode C-Chart juga dapat membantu dalam meningkatkan proses produksi secara keseluruhan. Dengan menganalisis data yang terkumpul dari control chart, perusahaan dapat mengidentifikasi

pola atau tren yang berpotensi mengarah pada variasi cacat. Langkah-langkah perbaikan atau modifikasi proses dapat dilakukan untuk mengurangi variasi dan meningkatkan kualitas produk.

Penerapan metode C-Chart dalam pengendalian kualitas produk kain grey di PT. Dewasutratex II Cimahi akan membantu perusahaan dalam memantau, mengendalikan, dan memperbaiki kualitas produk. Dengan penggunaan yang tepat, metode ini dapat membantu perusahaan dalam mencapai standar kualitas yang ditetapkan, mengurangi jumlah cacat, meningkatkan efisiensi produksi, dan meningkatkan kepuasan pelanggan.

2.2 Penelitian Terbaru

Berikut adalah hasil penelitian terbaru terkait pengendalian kualitas kain grey :

Tabel 2.3 Penelitian Terdahulu

No	Penulis dan Judul Penelitian	Metode Penelitian	Hasil Penelitian	Persamaan	Perbedaan
1	Aditya Rochatama (2009), Analisis Pengendalian Kualitas Produk Kain Cotton dan Rayon Di Departemen Printing-Dyeing Pada PT.Kusumahadi Santosa	Pengendalian kualitas dengan Metode <i>C-Chart</i>	Kualitas kain Cotton-Rayon mengalami <i>out of control</i> pada bulan Februari dengan kerusakan sebanyak 1377 unit. Dengan jenis kecacatan paling banyak adalah blobor sebesar 23,4%.	1. Sama-sama meneliti tentang pengendalian kualitas. 2. Data yang digunakan adalah data cacat produk.	1. Penelitian dilakukan pada proses printing-dyeing. 2. Jenis cacat menggunakan perhitungan unit.

2	Herviana Novrita Wati (2012), Pengendalian Kualitas Kain RYP 2069 Pada Departemen Weaving 2 Dengan Metode C-Chart PT. Kusumahadi Santosa Karanganyar	Pengendalian kualitas dengan metode <i>C-Chart</i>	Tingkat kecacatan produk yang berada diluar batas kendali yaitu bulan Februari, Mei dan Oktober. Dengan jenis cacat paling dominan adalah cacat pakan. Faktor penyebab kerusakan kain terdapat dari faktor SDM, mesin, material dan biaya.	1. Sama-sama meneliti pengendalian kualitas. 2. Data yang digunakan adalah data cacat produk. 3. Penelitian pada proses weaving	1. Alur produksi berbeda sesuai dengan masing-masing objek yang diteliti.
3	Wahyu Apriana Yuspan (2017), Analisis Pengendalian Produksi Pada Proses <i>Assembling</i> Dalam Upaya Meminimalisir Tingkat Kegagalan Produk Pada PT. Primarindo Asia Infrastructure, TBK.	Pengendalian kualitas dan Metode <i>P-Chart</i>	Hasil penelitian menunjukkan bahwa perusahaan dari tahun ke tahun selalu mengalami kegagalan produk yang cukup besar terlihat dari tahun 2014-2016, yang berdampak kepada tingginya pemborosan bahan baku dan keterlambatan proses produksi.	Sama-sama meneliti tentang pengendalian kualitas	1. Peneliti menggunakan metode <i>P-Chart</i> dalam penelitiannya. 2. Data yang digunakan tentang produk <i>reject</i> .

2.3 Kerangka Pemikiran

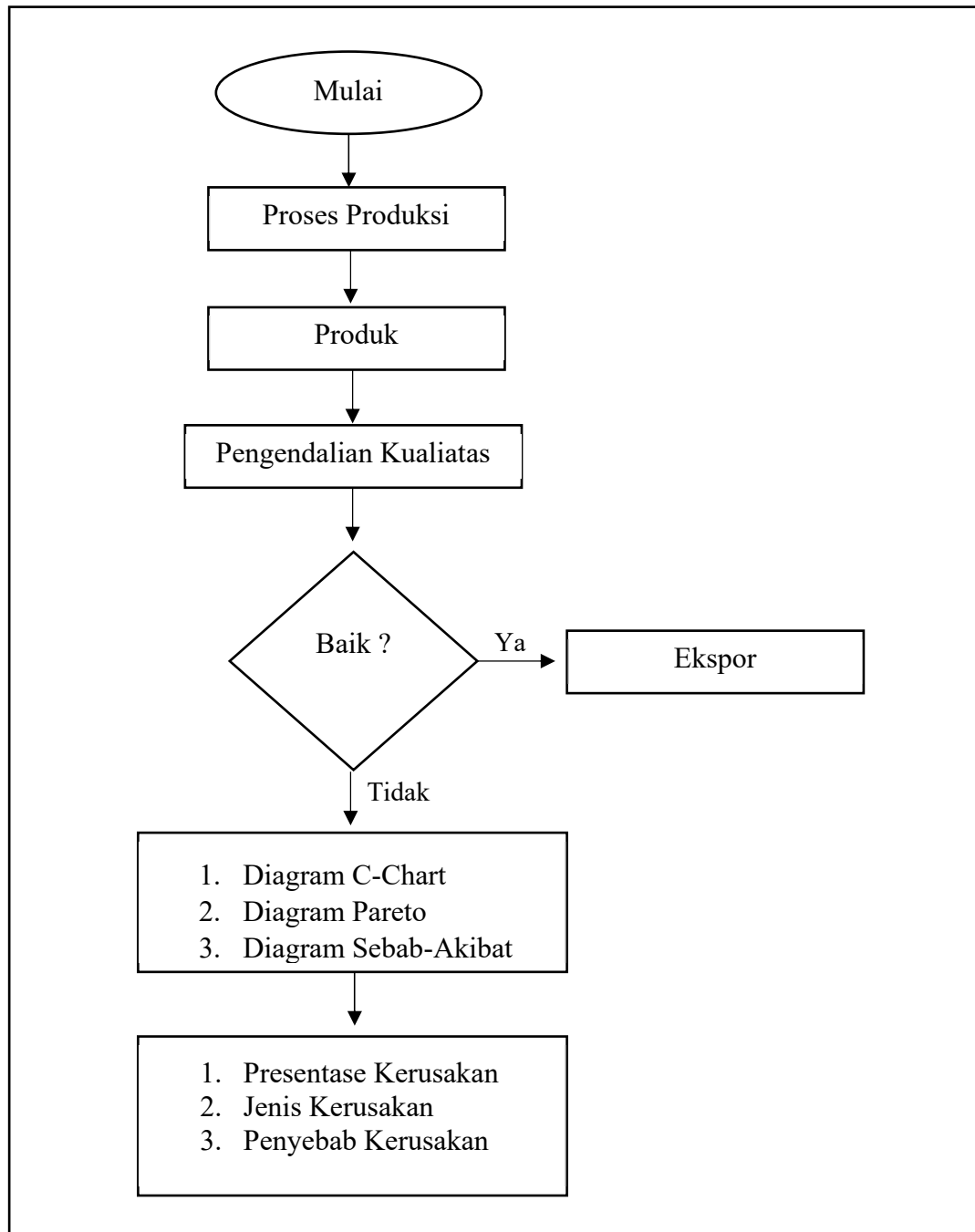
PT. Dewasutratex II walaupun perusahaan selalu berusaha memberikan hasil produk terbaik dan berkualitas kepasar dan konsumen, namun pada kenyataannya masih ditemukan terjadi kesalahan-kesalahan dimana mutu produk yang dihasilkan

tidak sesuai dengan standar kualitas yang diharapkan perusahaan.

Kesalahan yang terjadi karena produk rusak atau cacat menjadi permasalahan yang sering terjadi didalam kegiatan proses produksinya, dikarenakan kualitas produk menjadi acuan produk tersebut layak dipasarkan maka perlunya menekan tingkat kerusakan produk sehingga produk yang dihasilkan dapat optimal dipasarkan.

Tindakan yang diperlukan untuk mengatasi permasalahan tersebut adalah dengan cara pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas adalah sebagaimana suatu organisasi menerapkan produk-produk manajemen kualitas secara konsisten untuk dapat memenuhi kebutuhan pelanggan dan pasar (Gasperz 2005). Dari pengertian tersebut pengendalian kualitas adalah kegiatan mengontrol dan salah salah satu upaya perbaikan yang dapat membantu perusahaan untuk mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya melalui pengurangan tingkat kerusakan produk.

Pengendalian kualitas ini dapat menggunakan beberapa teknik yaitu dengan diagram *control chart* agar produksi berjalan dengan maksimal dengan mengetahui berapa banyak produk cacat yang bisa ditangani sehingga masih berada dalam batas kendali, menggunakan diagram pareto untuk mengetahui jenis kecacatan sebagai terhambatnya proses produksi sehingga bisa diketahui penyebab-penyebanya menggunakan diagram sebab-akibat (*fishbone*) dan diambil tindakan perbaikan.



Gambar 2.4 Kerangka Pemikiran

Berdasarkan kerangka pemikiran diatas peneliti mengemukakan proposisi sebagai berikut pengendalian kualitas produk kain grey pada PT. Dewasutratex II Cimahi ditentukan oleh diagram *control chart*, diagram pareto dan diagram sebab akibat (*Fishbone*).