

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Industri merupakan tulang punggung perekonomian suatu negara, dan peranannya semakin penting di era globalisasi saat ini. Pengembangan sektor industri tidak hanya mendorong pertumbuhan ekonomi, tetapi juga menyerap tenaga kerja, meningkatkan pendapatan, dan memperkuat daya saing bangsa.

Dalam konteks persaingan global yang semakin kompetitif, keberhasilan suatu industri tidak hanya ditentukan oleh kapasitas produksi semata, melainkan juga oleh kualitas produk yang dihasilkan. Kualitas telah menjadi faktor kunci yang membedakan produk satu perusahaan dengan perusahaan lainnya di pasar. Konsumen modern semakin selektif dan memiliki ekspektasi tinggi terhadap produk yang mereka beli, sehingga perusahaan dituntut untuk memastikan bahwa setiap produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang ditetapkan.

Saat ini, dunia industri memegang peran yang signifikan dalam era produksi Indonesia. Perusahaan bersaing dalam memberikan layanan dan kualitas produk yang baik dalam persaingan industri yang ketat. Dalam dunia perindustrian, kualitas atau mutu produk dan produktifitas adalah kunci keberhasilan berbagai sistem produksi. Hanya bisnis yang memiliki daya saing tinggi yang dapat bertahan dalam usaha dapat meningkatkan keuntungan. Bagi bisnis yang berorientasi keuntungan, keduanya merupakan standar kinerja perusahaan yang sangat penting.

Dengan latar belakang pentingnya peran industri dalam perekonomian, khususnya di sektor tekstil, berikut ini disajikan data kontribusi industri di Jawa Barat berdasarkan tahun 2024 yang diambil dari Badan Pusat Statistik.

Tabel 1. 1
Kontribusi Industri terhadap Perekonomian di Jawa Barat

Sektor	Kontribusi terhadap PDB (%)	Pertumbuhan (%)	Jumlah Tenaga Kerja (juta)
Industri Pengolahan	22,3	5,2	11,8
Industri Tekstil	6,47	4,3	1,4
Pertanian	12,13	3,6	27,8
Perdagangan	13,4	5,9	9,8
Konstruksi	10,4	7	7,8
Transportasi	5,3	5,5	2,9
Jasa	30	6,4	24,5

Sumber: Badan Pusat Statistik (BPS) 2024

Industri tekstil merupakan salah satu sektor yang sangat vital dalam perekonomian global, termasuk di Indonesia. Produksi dari industri tekstil menjadi kebutuhan esensial bagi setiap individu, karena tekstil tidak hanya menyediakan pakaian sebagai pelindung tubuh, tetapi juga berkontribusi pada berbagai aspek kehidupan sehari-hari, seperti perlengkapan rumah tangga dan aksesoris, yang mendukung kenyamanan dan gaya hidup. Menurut statistisi ahli madya di BPS (Badan Pusat Statistik) Jawa Barat, Marisa Intan, Jawa Barat sebagai jantung industri tekstil dan pakaian jadi di Indonesia, telah menunjukkan kontribusi signifikan terhadap perekonomian nasional dengan dominasi mencapai 82,78

persen. Dengan rata-rata kontribusi industri ini sebesar 6,47 persen terhadap PDB (Produk Domestik Bruto) nasional dan 15,19 persen terhadap industri pengolahan selama dekade terakhir.

Di Jawa Barat memiliki salah satu daerah yang menjadi pusat kegiatan industri yakni Kabupaten Bandung, terutama industri tekstil, konveksi dan garmen. Kabupaten Bandung dikenal sebagai sentra produksi kain terbesar di provinsi Jawa Barat, terdapat 3 (tiga) wilayah memasok terbesar untuk memenuhi kebutuhan domestik dan ekspor, di wilayah ini pabrik tersebar di Kecamatan Majalaya, Banjaran dan Racaek. Karena wilayah Banjaran merupakan salah satu wilayah central produksi dan *warehouse* terbesar yang ada di Kabupaten Bandung, maka dari itu peneliti tertarik untuk melakukan penelitian di wilayah Banjaran.

Melalui BPS Kabupaten Bandung sendiri berkontribusi 52 persen terhadap total PDRB pada tahun 2024. Perkembangan industri ini tentu memiliki kontribusi besar untuk mendorong perekonomian Kabupaten Bandung menjadi lebih baik. Hal ini dikarenakan suatu kegiatan industri dapat menyerap tenaga kerja dalam jumlah besar, meningkatkan Pendapatan Asli Daerah (PAD), memperkuat daya saing ekonomi daerah.

Industri tekstil di Indonesia menghadapi berbagai tantangan, terutama terkait dengan kualitas produk. Fenomena masalah produk cacat sering terjadi, yang tidak hanya berdampak pada kepuasan pelanggan, tetapi juga memengaruhi reputasi dan profitabilitas perusahaan. Menurut laporan yang diterbitkan oleh Asosiasi Pertekstilan Indonesia (API) pada tahun 2023, sekitar 15% produk tekstil yang

dihasilkan di Indonesia mengalami cacat, baik dari segi kualitas bahan maupun proses produksi (API, 2023). Seperti yang terjadi pada PT. DEF Apparel menghadapi masalah serius ketika 30% dari produk pakaian yang mereka luncurkan di pasar dinyatakan cacat di tahun 2023. Investigasi internal menemukan bahwa cacat tersebut disebabkan oleh kurangnya pemantauan selama proses produksi dan penggunaan bahan berkualitas rendah. Kasus ini menyebabkan penurunan penjualan dan reputasi merek yang merugikan. Dengan meningkatnya kesadaran konsumen terhadap kualitas produk, perusahaan-perusahaan dalam industri tekstil di Indonesia dituntut untuk memperbaiki sistem pengendalian kualitas mereka.

Tabel 1. 2
Daftar Nama Industri Tekstil di Kecamatan Banjaran

No.	Nama Industri	Jenis Industri
1	PT. Bozetto Indonesia	Tekstil
2	PT. Dactex Indonesia	Tekstil
3	PT. Adetex Filament	Tekstil
4	PT. Graha Surya Angkasa	Tekstil
5	PT. Buana Intan Gemilang	Tekstil

Sumber: Badan Pusat Statistik 2024

Bersadarkan tabel 1.2 di atas PT Adetex Filament merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri tekstil. Dalam data tersebut penulis memilih PT Adetex Filament karena industri tekstil sangat kompetitif yang bergantung pada kualitas produk, namun dari data yang ada PT Adetex Filament terlihat paling kurang berkembang dari pada konveksi yang lain padahal konveksi ini sudah lama berdiri.

Dengan pertumbuhannya yang pesat, industri ini menghadapi tantangan yang signifikan dalam hal pengendalian kualitas produk. Produk dengan kualitas rendah dapat memengaruhi kepuasan pelanggan, reputasi merek dan profitabilitas perusahaan. Oleh karena itu pengendalian kualitas menjadi komponen yang sangat penting dari manajemen operasi industri tekstil. PT Adetex Filament sebagai salah satu perusahaan yang bergerak di bidang tekstil di Kecamatan Banjaran, menghadapi tantangan yang signifikan dalam menjaga kualitas produk yang dimana perusahaan mengalami penurunan kualitas di banding dengan para pesaingnya, maka dari hal tersebut penulis tertarik meneliti pada PT Adetex Filament. Kualitas produk yang rendah tidak hanya berdampak pada kepuasan pelanggan, tetapi juga dapat mengakibatkan kerugian finansial yang besar bagi perusahaan. Oleh karena itu, pengendalian kualitas menjadi aspek yang sangat krusial dalam proses produksi.

Menurut Assauri (2020), mengemukakan bahwa pengendalian kualitas adalah kegiatan untuk memastikan apakah kebijaksanaan dalam hal kualitas (standar) dapat tercermin dalam hasil akhir. Adapun tugas pengendalian kualitas mencakup monitoring dan memeriksa semua proses produksi. Untuk menghindari produk yang tidak memenuhi standar kualitas yang diinginkan, pengendalian kualitas bertujuan untuk mengontrol, memilih, dan menilai kualitas sehingga pelanggan merasa puas dan perusahaan tidak rugi. Selama proses produksi, pemanataan diperlukan untuk memastikan bahwa produk akhir memenuhi standar kualitas perusahaan. Jika perusahaan menemukan cacat dalam hasil produksi mereka akan mengevaluasi masalah tersebut dan memperbaikinya untuk menghasilkan produk yang berkualitas tinggi. Menguji, memeriksa, meneliti, dan menganalisis proses

produksi untuk memastikan bahwa produk yang dibuat sesuai dengan standar kualitas yang layak diedarkan kepada masyarakat adalah tujuan utama dari tugas pengendalian kualitas.

Pengendalian kualitas menjadi aspek fundamental dalam proses produksi yang tidak dapat diabaikan. Implementasi sistem pengendalian kualitas yang efektif memungkinkan perusahaan untuk mengidentifikasi dan meminimalkan produk cacat, mengurangi pemborosan sumber daya, meningkatkan efisiensi operasional, serta membangun kepercayaan konsumen. Melalui pengendalian kualitas yang baik, perusahaan dapat mencapai konsistensi produk, mengurangi biaya produksi akibat produk gagal, dan pada akhirnya meningkatkan profitabilitas serta reputasi perusahaan.

Berikut beberapa jenis metode pengendalian kualitas yang umum digunakan dalam industri untuk memastikan produk dan layanan memenuhi standar yang ditetapkan. Metode-metode ini mencakup pendekatan yang beragam, mulai dari pencegahan hingga deteksi dan perbaikan cacat yang semuanya bertujuan untuk meningkatkan kepuasan pelanggan dan efisiensi operasional.

Pertama, pengendalian kualitas preventif berfokus pada upaya mencegah cacat sebelum produksi dimulai, melalui pelatihan karyawan, perencanaan proses yang matang, dan pemeliharaan mesin. Kedua, pengendalian kualitas detektif bertujuan untuk mengidentifikasi cacat setelah produk diproduksi dengan melakukan inspeksi fisik, pengujian laboratorium, dan audit kualitas. Setelah cacat teridentifikasi, pengendalian kualitas korektif mengambil langkah-langkah untuk mengatasi

masalah tersebut termasuk analisis akar penyebab dan perubahan prosedur produksi. *Total Quality Management* (TQM) adalah pendekatan menyeluruh yang melibatkan seluruh karyawan dengan fokus pada kepuasan pelanggan dan perbaikan berkelanjutan. Di samping itu, *Statistical Process Control* (SPC) menggunakan alat statistik untuk memantau dan mengendalikan proses, sementara Six Sigma bertujuan mengurangi cacat hingga tingkat yang sangat rendah melalui siklus DMAIC yang terdiri dari *Define* (menentukan masalah), *Measure* (mengukur data), *Analyze* (menganalisis data), *Improve* (memperbaiki proses), dan *Control* (mengendalikan proses). *Quality Assurance* (QA) merupakan proses sistematis yang memastikan produk memenuhi standar kualitas, melibatkan dokumentasi dan pemeriksaan rutin. Terakhir, *Statistical Quality Control* (SQC) menggunakan teknik statistik untuk menganalisis dan mengendalikan proses produksi dengan diagram kontrol untuk memvisualisasikan kinerja proses. Melalui pendekatan-pendekatan ini industri dapat meningkatkan kualitas produk, mengurangi cacat, dan meningkatkan kepuasan pelanggan.

Penggunaan *Statistical Quality Control* (SQC) memiliki beberapa keunggulan dibandingkan metode pengendalian kualitas lainnya, yang menjadikannya pilihan yang sangat efektif dalam manajemen kualitas. Pertama, SQC membantu perusahaan menemukan masalah dalam proses produksi lebih cepat dan akurat. Perusahaan dapat memantau kinerja proses secara real-time dengan alat statistik seperti diagram kontrol. Ini memungkinkan mereka untuk menemukan masalah dan menanganinya sebelum cacat produk terjadi. Kedua, SQC menawarkan pendekatan berbasis data yang memungkinkan pengambilan keputusan yang kuat. Melalui

teknik pengambilan sampel dan analisis statistik, data yang dikumpulkan memungkinkan manajer untuk memahami pola dan trend dalam proses produksi dan menemukan penyebab utama masalah. Ini membantu dalam pembuatan rencana perbaikan yang lebih komprehensif. Selain itu, SQC mengurangi biaya produksi. Perusahaan dapat mengurangi jumlah produk yang cacat dan biaya perbaikan dan pengembalian dengan menemukan dan mengelola variabel. Pada akhirnya, hal ini meningkatkan efisiensi operasional dan profitabilitas. Akhirnya, penerapan SQC mendukung budaya perbaikan berkelanjutan dalam organisasi. Dengan melibatkan seluruh tim dalam proses pengendalian kualitas melalui penggunaan data dan analisis, karyawan menjadi lebih sadar akan pentingnya kualitas dan berkontribusi aktif dalam upaya peningkatan. Dengan semua keunggulan ini, SQC menjadi metode yang sangat unggul dalam mencapai dan mempertahankan standar kualitas yang tinggi.

Industri tekstil mengendalikan kualitas melalui berbagai proses, mulai dari pemilihan bahan baku hingga proses produksi hingga pengujian produk akhir. Sehingga diduga *Statistical Quality Control* (SQC) adalah salah satu metode yang efektif untuk meningkatkan pengendalian kualitas pada PT Adetex Filament. Ini menggunakan teknik statistik untuk memantau dan mengendalikan proses produksi sehingga dapat menemukan dan mengurangi produk yang cacat. Selain itu, industri tekstil harus mengadopsi praktik pengendalian kualitas yang berfokus pada proses yang berkelanjutan dan hasil akhir karena meningkatnya kesadaran konsumen terhadap produk yang berkualitas.

PT. Adetex Filament adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tekstil multi-produk, yang memproduksi kain poliester berdasarkan pesanan atau PO (*pre-order*). Dalam perusahaan ini memiliki beberapa divisi yang dibagi untuk aktivitas produksinya. PT. Adetex Filament berusaha untuk memberikan yang terbaik untuk pelanggan, dengan meningkatkan kualitas produk dengan cara melakukan pengendalian pada tahap produksi. Pengendalian kualitas yang baik dalam sebuah perusahaan akan mengurangi jumlah kerusakan pada setiap tahap produksinya.

Persaingan industri saat ini sangat ketat, dapat dilihat banyaknya produk-produk baru yang diproduksi oleh setiap perusahaan yang kemudian dipasarkan kepada seluruh masyarakat. Berbagai cara dilakukan suatu perusahaan agar dapat bersaing dan memenangkan persaingan. Perusahaan ingin produk mereka lebih unggul dari yang lain, tetapi itu tidaklah mudah. Akibatnya, banyak yang mengalami kekalahan dan mengalami kerugian besar. Banyak hal yang menyebabkan perusahaan merugi, termasuk produk yang rusak karena kesalahan yang terjadi selama proses produksi, seperti kurangnya perencanaan, kurangnya pengawasan dan pengendalian, kelalaian pekerja, dan lainnya. Begitu pula dengan PT. Adetex Filament, di mana kerugian sering terjadi karena kurangnya pengendalian kualitas, yang menyebabkan banyak produk yang rusak, yang mengakibatkan kerugian bagi perusahaan. Tabel di halaman berikutnya menunjukkan data tentang jumlah produk yang di produksi dan jumlah produk yang cacat dari semua jenis kain poliester yang diproduksi oleh PT. Adetex Filament dengan 3 kode kain yaitu OMNI, GTXPLUS dan ZW 405 seperti pada tabel 1.3.

Tabel 1.3
Tabel jumlah produksi dan jumlah produk cacat
pada PT. Adetex Filament Tahun 2024

Bulan	Produksi (Dalam Meter)								
	OMNI			GTXPLUS			ZW 405		
	Jumlah Produksi	Produk Cacat	Persentase Produk Cacat (%)	Jumlah Produksi	Produk Cacat	Persentase Produk Cacat (%)	Jumlah Produksi	Produk Cacat	Persentase Produk Cacat (%)
Januari	80.000	7.000	9	30.000	2.200	7	70.000	5.700	8
Februari	170.000	23.100	14	40.000	7.350	18	37.000	4.000	11
Maret	167.000	21.160	13	35.000	15.000	43	39.500	7.050	18
April	130.000	30.510	23	26.000	14.200	55	61.100	10.500	17
Mei	168.000	32.020	19	39.600	16.600	42	40.500	11.200	28
Juni	169.200	29.800	18	34.500	12.500	36	52.600	9.600	18
Total	884.200	143.590	16	205.100	67.850	33	300.700	48.050	16
Rata-Rata	147.366	23.931	16	34.183	11.308	33	50.116	8.008	16

Sumber: PT. Adetex Filament 2024

Keterangan dari tabel 1.3 OMNI, GTXPLUS dan ZW 405 adalah 3 kode dari jenis kain poliester dan diketahui kode-kode tersebut tidak memiliki arti tersendiri. Kode-kode tersebut di buat untuk membedakan sistem peluncuran benang pakannya saja di mesin loom, mesin loom sendiri adalah mesin yang memproses benang menjadi kain. Diketahui struktur kain itu sendiri terbuat dari 2 sisi benang yang disebut lusi dan pakan. lusi adalah sisi benang yang berarahkan secara vertikal sedangkan pakan adalah sisi benang yang berarahkan secara horizontal. Perbedaan dari OMNI, GTXPLUS dan ZW 405 sendiri ialah sebagai berikut OMNI menggunakan mesin loom AJL (*Air Jet Loom*) yaitu sistem angin atau udara yang dalam proses benang pakannya ditiup angin. GTXPLUS sendiri menggunakan mesin loom sistem *Rapier* yaitu benang pakannya ditarik oleh tali atau semacam lidah dari plastik dalam proses benang menjadi kain. Sementara untuk ZW 405

menggunakan sistem WJL (*Water Jet Loom*) yaitu benang pakannya yang di luncurkan dengan di semprot air dalam proses benang menjadi kainnya. Ada perbedaan mencolok lainnya antara ke tiga jenis kain tersebut yaitu kecepatan dari ke 3 mesin loom itu sendiri yaitu OMNI menggunakan kecepatan RPM (*Revolutions Per Minute*) 600, GTXPLUS menggunakan dengan kecepatan RPM 400 dan sementara ZW 405 menggunakan kecepatan RPM 500. Pada PT Adetex Filament sendiri mesin loom untuk kain jenis OMNI memiliki sebanyak 64 mesin dengan kapasitas total 320.000 meter, untuk mesin loom GTXPLUS memiliki sebanyak 24 mesin dengan kapasitas total 440.500 meter, sedangkan untuk mesin loom ZW 405 memiliki jumlah mesin loom sebanyak 60 mesin dengan kapasitas total 269.000 meter.

Dapat dilihat tabel 1.3 pada halaman sebelumnya dapat diketahui bahwa jumlah produksi pada periode Januari sampai Juni 2024 adalah sebesar 1.340.000 meter dengan rata – rata 223.333 meter. Adapun jumlah produk rusak yang terjadi sebesar 259.490meter dimana jumlah produk rusak tersebut mengalami fluktuasi dengan rata – rata sebesar 43.248 meter, dimana perusahaan menetapkan standar kerusakannya maksimal sebesar 5%. Dapat di lihat juga bahwa rata-rata jumlah produk yang cacat paling banyak terjadi pada kain jenis OMNI, diduga ini terjadi dikarenakan beberapa faktor yaitu jumlah produksi yang lebih banyak dari pada GTXPLUS dan ZW 405, kecacatan juga terjadi disebabkan kecepatan perputaran mesin dengan RPM 600 dengan banyaknya mesin 64 mesin sulitnya pengawasan terhadap proses produksi. Kecacatan yang sering terjadi disebabkan oleh faktor

kondisi mesin, faktor operator adanya kesalahan atau penyimpangan dalam proses produksi dan faktor bahan baku juga mempengaruhi.

Pada PT Adetex Filament diketahui memiliki 4 jenis cacat produk yang sering terjadi pada proses produksi yaitu benang pakan tebal, benang pakan berbulu pinggiran kain tidak rapih dan kain kotor terkena oli mesin.

Tabel 1. 4
Jenis Cacat Tiap Jenis Kain

Jenis Cacat	Produk Cacat (dalam meter)		
	OMNI	GTX PLUS	ZW405
Benang Pakan Tebel	53.128	25.105	17.779
Benang Pakan Berbulu	51.692	24.426	17.298
Pinggir Kain Tidak Rapih	31.590	14.927	10.571
Kotor Terkena Oli	7.180	3.392	2.402
Total	143.590	67.850	48.050

Sumber: Data diolah (2025)

Dari tabel 1.4 di atas, dapat diketahui bahwa dari ketiga jenis kain poliester, yaitu OMNI, GTX Plus, dan ZW405 dari ke tiga jenis kain tersebut kain OMNI yang memiliki jenis cacat terbanyak. Jenis cacat yang paling sering terjadi adalah cacat benang pakan tebal. Jumlah cacat untuk OMNI mencapai 53.128 meter, GTX Plus sebanyak 25.105 meter, dan ZW405 sebanyak 17.779 meter. Sebaliknya, cacat yang paling jarang terjadi di PT Adetex Filament adalah cacat kain kotor akibat terkena oli, dengan jumlah cacat untuk Omni sebesar 7.180 meter, GTX Plus sebanyak 3.392 meter, dan ZW405 sebanyak 2.402 meter.

Pada PT Adetex Filament memiliki *grade* kain atau kualitas kain yang mengacu pada 3 tingkat kategori. Tingkat kualitas kain biasanya digolongkan dalam beberapa *grade*, seperti *Grade A*, *Grade B*, dan *Grade C*. Kategori *Grade A* yaitu memiliki maksimal sejumlah 70point kecacatan dalam 1 gulung kain, *Grade B* memiliki jumlah maksimal 100point ke cacat-an, sedangkan yang memiliki jumlah lebih dari 100point akan masuk pada *Grade C*. Satu gulung kain itu sendiri biasanya memiliki kisaran kurang lebih 100meter, 110meter, 120meter, 150meter dan 220meter tergantung pada pesanan konsumen. Produk yang cacat pada PT Adetex Filament ini akan tetap dikirimkan kepada konsumennya dengan beberapa kesepakatan kontrak yang disepakati ke dua belah pihak namun tentunya adanya perbaikan pada produk cacat yang bisa di perbaiki dan jika tidak dapat di perbaiki maka akan di tulis keterangan di meter keberapa adanya kecacat-an. Kesepakatan antara pihak PT Adetex Filament dengan konsumennya biasanya memiliki jumlah untuk *grade A* 90 persen dari total pembelian, *grade B* berjumlah 5 persen dan *grade C* berjumlah 5 persen dari total jumlah pembelian.

Bagi perusahaan manufaktur proses produksi sangat penting terutama dalam pengendalian kualitas. Tetapi masih banyak perusahaan manufaktur yang belum menyadari bahwa pengendalian kualitas suatu produk yang akan diproses harus diperhatikan dengan sangat teliti sebelum dipasarkan kepada konsumen. Jika pengendalian kualitas produk tidak dilakukan dengan baik maka akan menimbulkan berbagai macam masalah seperti, banyaknya produk yang cacat, banyaknya waktu yang terbuang dan terhambatnya proses produksi pada produk selanjutnya. Namun,

apabila proses pengendalian kualitas produksi tersebut baik maka tidak akan adanya penambahan pengeluaran untuk dilakukannya perbaikan dan produk yang dihasilkan juga memiliki kualitas yang sangat baik. Kualitas barang yang dihasilkan akan berpengaruh terhadap kemampuan bersaing perusahaan. Sedangkan yang terjadi di perusahaan belum memenuhi persyaratan kualitas yang baik, karena perusahaan mempunyai standar kerusakan untuk produk yang rusak dengan standar yang ditetapkan yaitu 5% akan tetapi yang terjadi di perusahaan banyak produk yang rusak dengan melebihi standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Oleh karena itu, pengendalian kualitas dan penerapan *Statistical Quality Control* sangat diperlukan oleh perusahaan hal ini dikarenakan untuk menjaga kualitas produk sesuai dengan standar dan untuk menekan jumlah produk yang rusak. ini dikarenakan untuk menjaga kualitas produk sesuai dengan standar dan untuk menekan jumlah produk yang rusak.

Seringkali terjadi kecacatan produk karena faktor mesin seperti mesin yang salah setting, serta kelalaian operator saat proses produksi dan bahan baku benang pakan yang bagus, yang berdampak negatif pada kualitas produk yang dihasilkan. Oleh karena itu, peneliti ingin menganalisis pengendalian kualitas dalam pembuatan kain di PT Adetex Filament. Dengan judul: ***“Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Metode SQC (Statistical Quality Control) Dalam Upaya Minimalisasi Produk Cacat Pada PT Adetex Filament Kabupaten Bandung”***

1.2. Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah merupakan cakupan atau lingkungan masalah yang akan diteliti, berdasarkan latar belakang masalah yang telah disampaikan

sebelumnya, maka dalam penelitian ini penulis mengidentifikasi masalah tersebut sebagai berikut:

1. Ditemukannya cacat benang pakan tebal
2. Ditemukannya cacat benang pakan berbulu
3. Ditemukan pinggiran kain tidak rapih
4. Ditemukannya cacat kain kotor karena terkena oli
5. Ditemukan kain cacat terbanyak dialami oleh kain OMNI
6. Ditemukannya jenis cacat terbanyak ialah cacat benang pakan tebal

1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah diatas, maka rumusan masalah yang di dapatkan sebagai berikut;

- 1) Bagaimana pengendalian kualitas yang di lakukan di PT Adetex Filament
- 2) Bagaimana produk cacat di PT Adetex Filament
- 3) Bagaimana pengendalian kualitas menggunakan SQC (*Statistical Quality Control*) yang di lakukan pada PT Adetex Filament
- 4) Bagaimana pengendalian kualitas dengan SQC (*Statistical Quality Control*) dapat meminimalisasi produk cacat di PT Adetex Filament

1.4. Tujuan Penelitian

Penelitian ini memiliki tujuan yang harus dicapai yang mengacu pada rumusan masalah penelitian, tujuan yang dilakukan penelitian ini adalah untuk mengetahui dan mengkaji:

- 1) Pengendalian kualitas yang dilakukan pada PT Adetex Filament.

- 2) Bagaimana produk cacat pada PT Adetex Filament.
- 3) Pengendalian kualitas produk cacat dengan SQC pada PT Adetex Filament.
- 4) Pengendalian kualitas menggunakan SQC dapat meminimalisasi produk cacat pada PT Adetex Filament.

1.5. Kegunaan Penelitian

Hasil laporan penelitian ini diharapkan dapat memberi manfaat untuk semua pihak yang berhubungan dengan penelitian baik secara teoritis, praktis sebagai berikut:

1.5.1. Kegunaan Teoritis

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat, antara lain:

- 1) Diharapkan penelitian ini akan menambah literatur tentang pengendalian kualitas, khususnya di industri tekstil, dan memberikan wawasan baru tentang penerapan metode SQC.
- 2) Studi ini dapat membantu mengembangkan teori manajemen kualitas untuk mengurangi jumlah produk yang cacat.
- 3) Penelitian ini dapat digunakan sebagai model untuk penelitian yang mengeksplorasi pengendalian kualitas di bidang lain.

1.5.2. Kegunaan Praktis

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan kegunaan dan manfaat untuk sebagian pihak yakni:

1. Bagi Penulis

Studi ini memberikan kesempatan bagi penulis untuk memahami dinamika industri tekstil PT Adetex Filament dan meningkatkan pengetahuan dan keterampilan penulis tentang metode pengendalian kualitas.

2. Bagi PT Adetex Filament

- a) Dengan penelitian ini, perusahaan dapat menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) untuk menemukan dan mengurangi cacat produk, sehingga meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.
- b) Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan rekomendasi pada pelaku usaha dalam upaya meningkatkan kualitas produk.