

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Perkembangan industri saat ini yang semakin pesat, perusahaan industri saat ini dituntut untuk dapat dengan konsisten menghasilkan produk yang berkualitas baik dan memiliki fungsi sesuai produknya. Menurut Ratnadi & Erlan Suprianto (2016), kegiatan pengendalian kualitas merupakan salah satu pemenuhan syarat yang wajib diterapkan untuk dijadikan sebagai pencegahan dan pengurangan *defect* sampai dengan tingkat *zero defect*. Perkembangan industri saat ini sangat berdampak untuk kompetitor industri domestik maupun kompetitor internasional.

Persaingan kompetitor yang semakin ketat pada industri saat ini haruslah memiliki standar mengenai produk yang dihasilkan. Standar tersebut dapat dipenuhi melalui pengendalian kualitas yang baik dan dapat ditingkatkan. Secara spesifiknya, kualitas produk yang sudah diproduksi dapat ditentukan dengan berbagai macam spesifikasi dan karakteristik pada produk yang dihasilkan.

Aspek kualitas perusahaan dapat dilihat dari tujuan perusahaan seperti mendapatkan laba semaksimal mungkin dan perbaikan kualitas produk yang baik untuk memenuhi kebutuhan pelanggan. Salah satu upaya untuk memenuhi kualitas produk dapat mengimplementasikan pengendalian kualitas dengan tujuan menemukan solusi dan inovasi dari sebuah masalah yang terjadi. Proses pengendalian kualitas pada industri terdapat nilai kualitas produksi pada suatu perusahaan dapat meningkat, serta dapat meminimalisir pemborosan bahan baku.

PT Djohartex merupakan perusahaan yang bergerak di bidang tekstil yang akan dijadikan sebagai objek penelitian yang akan dialami untuk perbaikan dan peningkatan kualitas produk. PT Djohartex adalah anak perusahaan dari PT Sri Rejeki Isman Tbk, yang memproduksi kain tenun *gray*. Kain tenun yang diproduksi oleh PT Djohartex merupakan produk yang digunakan untuk bahan pakaian militer. Produk kain tenun *grey* didistribusikan di daerah domestik maupun internasional.

Analisis pengambilan keputusan yang dilakukan oleh PT Djohartex dipengaruhi oleh *stakeholder* yaitu supervisor produksi, dan pemilik PT Djohartex yang berfokus pada pengendalian kualitas produk dan proses produksi. Kualitas produk pada proses produksi merupakan tanggung jawab karyawan inspeksi. Hasil kriteria kecacatan produk yang ada pada *checklist* merupakan tanggung jawab karyawan

inspeksi. Tanggung jawab dari setiap *stakeholder* yang terlibat akan mempengaruhi hasil kualitas produk yang ada. Jenis cacat yang terjadi saat proses produksi adalah sebagai berikut cacat seperti *reedmark*, pakan kosong, renggang, *double*. Tingkat kecacatannya dibagi menjadi 3 yaitu grade A, grade B dan grade C. Jenis jenis ini dibagi menjadi 3 untuk membedakan proporsi dan kuantitas banyak nya cacat pada satu produk yang jadi, untuk proporsi grade A, jenis cacat yang muncul pada satu produknya hanya berjumlah sedikit bahkan tidak ada, untuk grade B jumlahnya menengah, dan untuk grade C cacat yang timbul sangatlah banyak. Akibat cacat yang timbul karena kesalahan saat produksi tersebut, perusahaan harus memperbaiki kembali produk - produk yang cacat nya sudah kualitas sumber daya manusia menjadi faktor yang sangat mempengaruhi hasil kualitas, kurangnya pengetahuan seperti jenis cacat pada kain, serta penggunaan mesin yang kurang tepat akan mengakibatkan penurunannya kualitas hasil produksi. *Critical success* yang dapat dicapai setelah melakukan implementasi ini adalah dengan mengurangi *defect* pada produksi kain tenun *gray* sehingga kualitas produksi dapat terjaga dan konsisten.

1.2. Rumusan Masalah

Permasalahan yang difokuskan pada penelitian kali ini adalah pengurangan *defect* pada produk kain tenun yang diproduksi. Objek yang akan diteliti merupakan produk akhir berupa kain tenun yang ditinjau melalui *quality control* / inspeksi. Hasil observasi jumlah *defect* yang muncul melonjak melebihi batas normal, karena proses produksi yang ada saat ini memiliki SOP (*Standard Operating Procedure*) yang sudah berjalan tetapi terdapat permasalahan yang berasal dari beberapa faktor seperti *man, machine, methode*, dan material. Hal ini menyebabkan adanya kelonjakan *defect* pada hasil proses produksi kain tenun. Akar masalah ini dapat dilihat dari penjabaran diagram *fishbone* pada gambar 3.4. Diagram Fishbone.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang akan dicapai dari hasil penelitian di PT Djohartex adalah sebagai berikut:

- a. Mengidentifikasi penyebab – penyebab jenis *defect* pada hasil produksi
- b. Mengurangi kuantitas *defect* pada hasil produksi yang semakin lama melonjak
- c. Mengusulkan perbaikan dan perancangan yang akan dilakukan untuk meningkatkan kualitas produk kain tenun.

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah yang ada dan terjadi pada peneitian di PT Djohartex dapat dijabarkan sebagai berikut ini:

- a. Penelitian ini tidak membahas masalah profit atau laba perusahaan
- b. Penelitian ini hanya sampai pada pembahasan perbaikan *quality* dari segi proses dan produknya.

