

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Pada era industri yang semakin kompetitif ini perusahaan dituntut untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang bermutu dan terbaik sehingga konsumen merasa puas. Dalam proses menciptakan suatu produk yang berkualitas dan bermutu sesuai dengan selera konsumen, seringkali masih terjadi penyimpangan yang tidak dikehendaki oleh perusahaan sehingga menghasilkan produk cacat (Ratnadi & Suprianto, 2016). Oleh karena itu, perusahaan harus melakukan berbagai upaya dalam mempertahankan atau meningkatkan kualitas produk, salah satunya yaitu melalui *Quality Control* (QC) atau pengendalian kualitas secara berkala pada proses produksinya.

Standar kualitas dari suatu produk tidak hanya ditentukan oleh perusahaan dan Standar Nasional Indonesia (SNI), namun konsumen juga ikut berperan dalam menentukan kualitas produk yang diproduksi. Hal tersebut menunjukkan bahwa pengendalian kualitas bertujuan untuk mendapatkan kualitas *output* yang konsisten dengan spesifikasi produk yang diinginkan oleh konsumen. Pengendalian kualitas yang diterapkan dengan baik dapat meningkatkan kepercayaan dan kepuasan konsumen, mendapat keuntungan yang lebih besar, mengurangi produk cacat, dan peningkatan *order* yang lebih banyak untuk perusahaan (Kusumawati & Fitriyeni, 2017). Proses pengendalian kualitas pada setiap departemen mutlak dilakukan untuk mempertahankan dan meningkatkan mutu serta menjaga kualitas dan keamanan produk yang dihasilkan.

PT. Sukorintex adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur *textile* yang menghasilkan produk andalan yaitu sarung wadimor, sorban, seprai, dan sarung bantal. Pengendalian kualitas di PT. Sukorintex dilakukan oleh *staff* QC yang bertugas pada setiap departemen untuk mengontrol semua proses atau tahap produksi sarung, seperti *staff* QC pada departemen persiapan melakukan pengontrolan pada pemintalan benang, penggunaan obat pada proses celup benang dan kanji. *Staff* QC pada departemen *weaving* melakukan

pengontrolan proses tenun sarung, pada departemen *finishing* melakukan pengontrolan pada proses *washing*, *stenter*, dan *calender*, dan pada departemen *packaging* melakukan pengontrolan produk jadi sudah sesuai dengan standar ketentuan perusahaan atau belum.

Penelitian ini dilakukan pada departemen *weaving* karena departemen ini menghasilkan jenis produk cacat terbanyak yaitu sebesar 71% dibandingkan dengan departemen lain. Salah satu contoh produk cacat yang dihasilkan departemen *weaving* dapat dilihat pada Gambar 1.1. dan perbandingan total cacat untuk setiap departemen dapat dilihat pada Tabel 1.1.



Gambar 1.1. Cacat Flot

Tabel 1.1. Total Cacat Per-departemen

Bulan	Total cacat <i>weaving</i>	Total cacat <i>printing</i>	Total cacat <i>jet dying</i>	Total
Januari	107433	25289	4769	137491
Februari	77269	18939	8621	104829
Maret	85157	10862	8612	104631
April	74461	18891	4005	97357
Mei	32059	9717	1980	43756
Juni	36669	5426	8427	50522
Juli	49161	30774	4231	84166
Agustus	55389	37150	4231	96770
September	51927	26500	2442	80869
Total	569525	183548	47318	800391

Bulan	Total cacat <i>weaving</i>	Total cacat <i>printing</i>	Total cacat <i>jet dying</i>	Total
Persentase Total	71%	23%	6%	

Hasil produksi total dalam satu bulan mencapai 1800000 potong sarung. Namun, cacat atau *defect* yang dihasilkan juga cukup banyak, yaitu rata-rata sekitar 76000 potong sarung. Hal ini menandakan bahwa terdapat 4% produk cacat yang dihasilkan setiap kali melakukan produksi. Produk cacat ini dilakukan proses kembali (*recycle* produk cacat) sehingga menimbulkan pemborosan waktu, biaya dan tenaga. Untuk mengatasi permasalahan kecacatan produk maka harus dilakukan suatu metode yang tepat untuk mencari akar dari penyebab kegagalan atau kecacatan proses produksi di departemen *weaving* pembuatan sarung. Tujuan penelitian ini yaitu untuk mengatasi produk cacat pada proses produksi sarung di PT. Sukorintex dengan metode *six sigma* penerapan DMAI. Pada tahap *improve* dilakukan usulan perbaikan menggunakan metode FMEA dengan memprioritaskan jenis cacat yang dominan atau cacat terbanyak menurut *ranking* nilai RPN tertinggi.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, rumusan masalah dari penelitian ini yaitu:

1. Apa saja jenis cacat yang sering terjadi dalam proses produksi sarung di Departemen *Weaving* PT. Sukorintex?
2. Berapa *level sigma* yang telah dicapai oleh perusahaan?
3. Bagaimana cara perbaikan produk cacat pada proses produksi sarung di Departemen *Weaving* PT. Sukorintex?
4. Apa saja usulan perbaikan untuk mengatasi produk cacat pada proses produksi sarung di Departemen *Weaving* PT. Sukorintex?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan di atas, tujuan dari penelitian ini yaitu:

1. Mengidentifikasi jenis cacat yang sering terjadi dalam proses produksi sarung di Departemen *Weaving* PT. Sukorintex.
2. Mengetahui *level sigma* yang telah dicapai oleh perusahaan.

3. Dapat memperbaiki produk cacat pada proses produksi sarung di Departemen *Weaving* PT. Sukorintex.
4. Memberikan usulan perbaikan untuk mengatasi produk cacat pada proses produksi sarung di Departemen *Weaving* PT. Sukorintex dengan menggunakan metode FMEA.

1.4. Batasan Penelitian

Batasan penelitian dari penelitian ini yaitu:

1. Penelitian hanya berfokus pada satu departemen produksi sarung yaitu departemen *weaving*.
2. Data yang digunakan dari bulan Januari 2021 – September 2021.
3. Pada penerapan alat bantu statistik *seven tools* hanya menggunakan 4 *tools* saja yaitu *check sheet*, *p-chart*, diagram pareto, dan *fishbone*.
4. Penelitian ini tidak sampai pada tahap implementasi perbaikan langsung pada perusahaan atau tahap *control* sehingga hanya melakukan penerapan DMAI (*Define, Measure, Analyze, dan Improve*)

1.5. Manfaat penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan informasi dan manfaat bagi berbagai pihak yang berkepentingan, diantaranya:

1. Bagi perusahaan, mengetahui jenis kecacatan yang sering terjadi pada proses produksi sarung, mengetahui penyebab kecacatan produk, sebagai masukan dan bahan pertimbangan untuk mengambil langkah pengendalian kualitas dalam menghadapi permasalahan kecacatan produk.
2. Bagi perguruan tinggi, sebagai bahan referensi penelitian selanjutnya.
3. Bagi penulis, sebagai cara mengamalkan ilmu yang didapat selama masa perkuliahan dengan melakukan penelitian dalam rangka menyelesaikan pendidikan serta memberikan pengetahuan kepada penulis tentang penerapan pengendalian kualitas di perusahaan.