

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pengendalian mutu dan kualitas ialah hal yang krusial bagi sebuah industri, dikarenakan apabila angka produk yang diperoleh mengalami sedikit kegagalan serta lebih banyak mutu yang baik, maka akan bisa dilakukan penekanan kerugian serendah mungkin.

Permasalahan kualitas yang sering kerap terjadi di perusahaan ini merupakan salah satu yang perlu mendapat perhatian, sehingga dapat menghasilkan produk yang baik dan mengurangi cacat produk. Produk dengan tingkat kecacatan yang sedikit dapat memberikan implikasi efek pada bagian keuangan yang tentunya dapat mengurangi biaya produksi yang tinggi.

PT. Pismatex *Textile Industry* merupakan salah satu perusahaan *textil* yang menetapkan mutu menjadi sebuah sub terpenting dari sebuah industri. Kualitas menjadi faktor penting karena produk PT. Pismatex *Textile Industry* tidak hanya dipasarkan di dalam negeri tetapi di *eksport* ke luar negeri. Walaupun dengan hal tersebut, dengan permasalahan mutu, adanya barang yang tidak memenuhi spesifikasi. Salah satu jenis produk unggulan PT. Pismatex *Textile Industry* yang bermasalah dengan hal tersebut adalah sarung *printing*. Berdasarkan data yang diperoleh dari bagian *Quality Control*, produk tersebut memiliki tingkat cacat (*defect*) yang melebihi tingkat toleransi perusahaan yaitu sebesar 3,5% seperti data dibawah ini :

Tabel 1.1 Jumlah produksi dan produk cacat

Tahun	Bulan	Produksi Sarung <i>Printing</i> (Meter)	Cacat (meter)	Persen (%)	Melebihi (%)
2018	Oktober	167300	7874	4,71	1,21
	November	139710	12495,21	8,94	5,44
	Desember	277262	19028,42	6,86	3,36
2019	Januari	166645	9721,89	5,83	2,33
	Februari	336287	15504,72	4,61	1,11
	Maret	561484	32127,3	5,72	2,22
	April	358590	21780,13	6,07	2,57
	Mei	573316	35316,85	6,16	2,66
	Juni	95272,8	3530,52	3,70	0,20
	Juli	308127	12241,68	3,97	0,47
	Agustus	278549	13570	4,87	1,37
	September	225746	10466,24	4,63	1,13
	Oktober	127075	8175,52	6,43	2,93
	November	275381	14477,5	5,25	1,75

Sumber : Bagian *Quality Control* PT. Pismatex *Textile Industri* (Data Diolah)

Data tabel tersebut menunjukkan bahwa *persentase* produk cacat yang terjadi pada PT. Pismatex *Textile Industry* melebihi batas toleransi perusahaan yaitu sebesar 3,5%.

Didasarkan dari **Tabel 1.2** bahwa waktu yang dibutuhkan oleh manusia jauh lebih besar daripada oleh mesin sehingga dapat disimpulkan timbulnya kesalahan disebabkan oleh faktor pekerja lebih besar. serta **Tabel 1.3** dapat kita lihat bahwasannya pada proses produksi *sarung printing* yang dilakukan di PT. Pismatex *Textile Industry*, jika dibandingkan antara jumlah mesin antara jumlah operator, ternyata jumlah operator lebih besar daripada jumlah mesin yaitu sebesar 20 orang. Oleh karena itu aktivitas pada proses produksi *sarung printing* lebih dominan dilakukan oleh operator. Hal ini berpengaruh pula pada tingkat kecacatan dimana faktor manusia atau operator mempunyai pengaruh lebih besar daripada faktor mesin.

Tabel 1.2 Tabel perbandingan waktu aktivitas manual dan waktu aktivitas mesin

No.	Task	Time (Detik)		Dominan
		Manual	Mesin	
1	Proses Cetak <i>Design</i>	0	416	Aktivitas Mesin
2	Membuat <i>Flat Screen</i>	488	30	Aktivitas Manual
3	Persiapan Proses <i>Printing</i>	185	0	Aktivitas Manual
4	<i>Flat Screen Printing</i>	800	300	Aktivitas Manual
5	Finishing	0	180	Aktivitas Mesin
6	Calender	30	15	Aktivitas Manual
7	Quality Assurance	25	75	Aktivitas Mesin
Total		1528	1016	

Tabel 1.3 Tabel perbandingan jumlah operator dan jumlah mesin

No	Proses	Jumlah Operator	Jumlah Mesin
1.	Proses cetak design	1	1
2.	Proses membuat <i>flat screen</i>	3	1
3.	Proses persiapan <i>printing</i>	2	0
4.	Proses <i>flat screen printing</i>	3	1
5.	Proses <i>finishing</i>	1	3
6.	Proses <i>calender</i>	2	1
7.	Proses <i>quality assurance</i>	8	8

Oleh karena itu harus ada upaya untuk meminimalisasi terjadinya produk cacat, Maka solusi yang tepat adalah mencari penyebab utama terjadinya cacat produk dan dapat dilakukan perbaikan mengenai penanganan cacat produk yang terjadi pada produk sarung *printing*.

1.2 Perumusan Masalah

Penelitian ini akan membahas permasalahan sebagai berikut :

1. Bagaimana hierarki aktivitas proses produksi sarung *printing* berlangsung?
2. Apakah penyebab utama yang dapat menimbulkan terjadinya kecacatan produk?
3. Bagaimana solusi untuk mengatasi penyebab terjadinya kecacatan produk sehingga perusahaan dapat mengurangi jumlah cacat?

1.3 Pembatasan Masalah

Arah dan maksud dari pengkajian ini tidak keluar dari jalur pelaksanaan dengan dilakukan pembatasan masalah, yaitu :

1. Dilaksanakan 2 bulan, terhitung sejak tanggal 4 November 2019 - 1 Januari 2020.
2. Data yang dipakai ialah hasil dari pengkajian perusahaan, dari dokumentasi, observasi, *interview*, atau wawancara dan kuisisioner yang dilakukan di PT. Pismatex *Textile Industry*.
3. Fokus penelitian dilakukan pada proses produksi *sarung printing* saja.
4. SDH *Printing* mewakili semua operator dalam unit *printing* pada penilaian *human error*.

1.4 Tujuan Penelitian

Memiliki tujuan mengevaluasi penyebab terjadinya produk cacat dengan mengidentifikasi hierarki aktivitas proses produksi *sarung printing*, serta mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya produk cacat yang kemudian dapat memberikan usulan perbaikan sistem selanjutnya.

1.5 Manfaat Penelitian

Berikut ini merupakan manfaat yang dapat diambil dari penelitian ini yaitu :

1. Bagi perusahaan diharapkan dengan adanya penelitian ini dapat :
 Mengurangi kecacatan pada barang, dan dengan memakai metode tersebut sebagai media bagi sebuah industri guna melaksanakan perbaikan yang seimbang dengan yang diperoleh, menjadi pembuktian bagi industri untuk diterapkannya standar produk guna pemuasan bagi pembelinya.
2. Bagi Peneliti :
 Bertambahnya wawasan dan kompetensi pada pengaplikasiannya, dengan perolehan yang pernah dialami pada praktek dengan penerapan teori yang pernah dipelajari sebelumnya.
3. Bagi universitas diharapkan dengan adanya penelitian ini dapat :
 - a. Sebagai pengembangan IPTEK khususnya dalam penanganan produk cacat.
 - b. Sebagai bahan ajar mengenai penanganan produk cacat.

1.6 Sistematika Penulisan

Pemberian gambaran yang jelas mengenai apa yang dikaji, penulis akan menguraikan dengan ringkas pokok bahasan di setiap babnya. Umumnya penulisan terdiri dari lima bab, yaitu bab pendahuluan, tinjauan pustaka, metodologi penelitian, hasil penelitian dan pembahasan, dan juga penutup. Berikut penguraiannya :

BAB I PENDAHULUAN

Berisi tentang permasalahan yang akan dibahas ialah latar belakang, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan, manfaat dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA DAN LANDASAN TEORI

Bab ini berisikan dari mana sajakan referensi yang di ambil oleh penulis dan juga teori yang menjadi acuan pada pembuatan tugas akhir ini.

BAB III METODE PENELITIAN

Berisi tentang pengumpulan data, teknik pengumpulan data, pengujian

hipotesa, metode analisis, pembahasan, penarikan kesimpulan dan diagram alir penelitian.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini akan dibahas mengenai pengumpulan data berdasarkan penelitian dan pengolahan data, analisa dari hasil pengolahan data dari penelitian yang dilakukan serta pembuktian hipotesa.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan yang diperoleh dari hasil analisis pemecahan masalah maupun hasil pengumpulan data serta saran – saran perbaikan bagi perusahaan.