

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri tekstil merupakan salah satu komoditi andalan industri manufaktur sekaligus menjadi motor penggerak pembangunan ekonomi nasional. Industri tekstil saat ini ditantang untuk dapat terus meningkatkan daya saing dan mengoptimalkan eksistensinya di pasar internasional, oleh sebab itu peningkatan daya saing merupakan kata kunci yang harus diperhatikan agar industri tekstil dapat meningkatkan eksistensinya baik di pasar dalam negeri maupun internasional (Afifuddin, 2019).

Saat ini persaingan dunia usaha semakin ketat begitu pula dalam memenuhi permintaan konsumen. Dalam proses produksi ada satu faktor penting yang perlu diperhatikan, yaitu pengendalian kualitas berkaitan dengan pola pengelolaan dalam industri. Dalam kaitan dengan produksi, pengendalian kualitas dimaksudkan agar dapat menghasilkan produk yang memenuhi standar kualitas sehingga tidak mengecewakan konsumen. Pengendalian kualitas produksi dapat dilakukan dengan berbagai cara, misalnya dengan penggunaan bahan/material yang bagus, penggunaan mesin-mesin/peralatan produksi yang memadai, tenaga kerja yang terampil, dan proses produksi yang tepat. Pengendalian kualitas secara statistik (*Statistical Quality Control*) dapat digunakan untuk menemukan kesalahan produksi yang mengakibatkan produk tidak baik, sehingga dapat diambil tindakan lebih lanjut untuk mengatasinya.

Pengendalian Kualitas Statistik adalah teknik yang digunakan untuk mengendalikan dan mengelola proses baik manufaktur maupun jasa menggunakan metode statistik. Pengendalian kualitas statistik merupakan teknik penyelesaian masalah yang digunakan untuk memonitor, mengendalikan, menganalisis, mengelola dan memperbaiki produk dan proses menggunakan metode-metode

statistik. Sedangkan perbaikan kualitas produksi dengan menekan jumlah produk cacat merupakan salah satu langkah penting untuk mencapai tujuan perusahaan, karena biaya yang muncul dari produk cacat tersebut memiliki dampak yang cukup besar pada perusahaan.

Salah satu pabrik tekstil dengan bahan baku yang digunakan yaitu kapas dan hasil produksi yang dihasilkan perusahaan adalah benang tenun dengan jenis benang TC, CD, CVC dan TCD, kapasitas produksi benang yang dihasilkan berkisar antara 2.300 ball (1 ball = 181,44 kg) perbulan (Supriyadi Ramayanti, & Roberto, 2017). Perusahaan selalu berusaha untuk menghasilkan produk yang baik dan berkualitas, proses produksi yang dilakukan setiap harinya menimbulkan permasalahan terhadap produk jenis benang yang diproduksi (Supriyadi, Ramayanti, & Roberto, 2017).

Dalam satu bulan produksi perusahaan menetapkan target sebesar 5% untuk produk cacat, target tersebut sulit untuk dicapai karena adanya produk cacat yang melebihi target. Maka dari itu untuk menurunkan produk cacat pada bagian *spinning* upaya perbaikan yang akan dilakukan adalah dengan menggunakan *Six Sigma* (Supriyadi, Ramayanti, & Roberto, 2017)

Perusahaan PT Sri Rejeki Isman Tbk merupakan salah satu dari sekian banyak perusahaan pembuatan benang yang mengutamakan kualitas produknya. Hal ini diperlukan untuk membuat produknya agar bersaing secara nasional maupun internasional dan kualitas produknya lebih baik dari perusahaan lain sejenisnya untuk dapat memperhatikan dan menambah pasar dengan kualitas produksi produk tersebut selalu diperiksa agar sesuai dengan standar yang ditetapkan dalam produk benang pada perusahaan PT. Sri Rejeki Isman Tbk terdapat faktor-faktor yang mempengaruhi tinggi rendahnya kualitas produk yang dihasilkan sehingga memerlukan pengendalian atau pengawasan untuk menghasilkan produk yang berkualitas tinggi.

Data jumlah produksi yang dihasilkan perusahaan, masih terdapat kerusakan di setiap kegiatan produksi, contoh seperti yang ditunjukkan pada bagian Lampiran Tabel Data Produk Cacat Bulan Desember 2020 Dari tabel tersebut dijelaskan bahwa laporan produk cacat/NCP (*Non Confirmment Product*) tanggal masuk dari 1 – 31 Desember 2020 dengan jenis NCP non standar didapatkan dengan jumlah 44 pcs dilakukan proses ulang, jenis NCP gulungan jelek didapatkan dengan jumlah 170 pcs dilakukan proses ulang, jenis NCP kontaminasi didapatkan dengan jumlah 71 pcs dilakukan proses ulang, jenis NCP kotor didapatkan dengan jumlah 7 pcs dilakukan proses ulang, jenis NCP *stiching* didapatkan dengan jumlah 4 pcs dilakukan proses ulang.

Dapat diketahui bahwa jumlah kerusakan produksi benang setiap hari dilaporkan mengalami kerusakan atau cacat produksi maka perlu di lakukan penelitian Pada proses produksi benang yang dilakukan oleh PT. Sri Rejeki Isman Tbk, benang yang dihasilkan tidak semuanya menjadi produk yang baik seperti yang diinginkan. *Six sigma* adalah suatu metode yang dilakukan untuk menekan jumlah cacat produksi. Penerapan metode ini untuk meningkatkan kualitas barang yang diproduksi oleh suatu perusahaan produksi guna memenuhi keinginan pelanggan akan barang yang berkualitas super. Berdasarkan uraian latar belakang tersebut maka Penulis mengambil judul “**STRATEGI PERBAIKAN KUALITAS BENANG PADA PROSES COTTON 10S PT SRI REJEKI ISMAN TBK**”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang ada, maka permasalahan dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Apa penyebab produk cacat pada *cotton* 10s di PT. Sri Rejeki Isman Tbk?
2. Bagaimana strategi meningkatkan kualitas benang pada proses *cotton* 10s PT. Sri Rejeki Isman Tbk

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini ditentukan berdasarkan perumusan masalah yang telah dijabarkan sebelumnya. Dimana tujuan penelitian adalah :

1. Mengetahui faktor penyebab produk benang cacat, sehingga produk cacat dapat diminimalisir.
2. Untuk meningkatkan kualitas benang pada proses *cotton* 10s PT. Sri Rejeki Isman Tbk.

1.4 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini pembatasan masalah sangat diperlukan agar pembahasan masalah tidak menyimpang dari tema pokok pembahasan.

1. Pengambilan data dilakukan pada 1- 31 Desember 2020.
2. Penelitian ini dilakukan dengan cara menggunakan mesin benang *cotton* di departemen *Spinning* 12.
3. Pengambilan data dilakukan di waktu kerja operator secara normal.

1.5 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi perusahaan. Secara umum, manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

- a. Bagi penulis, diharapkan agar dapat meningkatkan pengetahuan dalam bidang industri serta dapat menerapkannya.
- b. Bagi perusahaan, dapat dijadikan sebagai salah satu bahan referensi dan sumbangan pemikiran untuk mencari solusi bagi permasalahan dibidang produksi dimasa yang akan datang.
- c. Bagi pembaca, di Universitas Sahid Surakarta maupun universitas lainnya diharapkan dapat menjadi landasan penelitian yang akan datang sekaligus menambah wawasan tentang analisis pengendalian kualitas produk.

1.6 Sistematika Penulisan

Penulisan penelitian ini disusun secara sistematis menjadi beberapa bab, seperti di uraikan dibawah ini.

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini membahas latar belakang, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penulis penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menguraikan teori-teori yang dijadikan sebagai acuan dalam pengerjaan penelitian. Teori yang digunakan dalam penelitian ini metode *Six Sigma*.

BAB III METODELOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tahapan tahapan sistematis yang digunakan untuk melakukan kajian penelitian. Tahapan–tahapan tersebut merupakan kerangka yang dijadikan pedoman penelitian untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini menguraikan tahap pengumpulan dan pengolahan data pada penelitian. Pengumpulan data dilakukan pengamatan langsung di lapangan. Selanjutnya dilakukan pengolahan data sesuai dengan tahapan pada metodologi penelitian.

BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI HASIL

Pada bab ini berisi hasil data berikut pembahasannya. Data-data yang dikumpulkan adalah data hasil perhitungan kecacatan produk, untuk mengetahui bagaimana pengendalian kualitas di PT. Sri Rejeki Isman Tbk melebihi batas kendali atau tidak. Dan apa saja penyebab terjadinya kecacatan produk di bagian mesin *open end*. Data ini diperlukan untuk mendukung dan mengolah data, oleh

karena itu hasil yang di dapatkan akan mempengaruhi proses pengendalian kualitas di perusahaan sudah sesuai atau belum.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Merupakan kesimpulan dari pengolahan dan analisis data yang telah dilakukan untuk menjawab permasalahan yang ada serta memberikan saran untuk perbaikan produk.