

BAB I

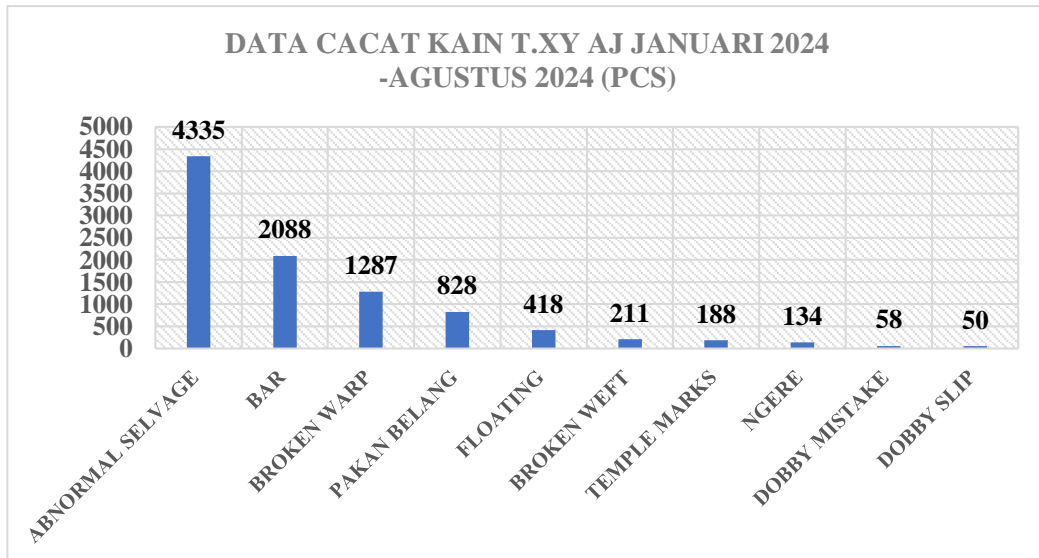
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Menghasilkan produk yang bermutu guna memenuhi kepuasan pelanggan adalah salah satu bentuk kebijakan mutu yang diterapkan oleh PT. XYZ. Salah satu bentuk pengendalian mutu produk yang dilakukan oleh salah satu departemen di PT. XYZ yakni Departemen Weaving Air Jet Loom PT.XYZ yang memproduksi kain tenun dilakukan oleh bagian inspeksi. Pemeriksaan ini dilakukan dengan melihat permukaan kain greige pada arah lusi yang berjalan di meja inspeksi untuk menghitung mutu pada kain yang dihasilkan. Dimana dalam melaksanakan pekerjaan tersebut, terdapat sumber cahaya di belakang layar mesin inspect agar operator inspect mudah menemukan jika terdapat cacat kain tenun. Jika ditemukan cacat pada kain tenun, maka laju kain dapat diberhentikan dan dilakukan perbaikan dengan menggunakan alat bantu seperti cis, gunting, serta sisir kain. Selanjutnya, hasil pemeriksaan produk kain akan ditulis pada lembar laporan hasil periksa kain greige.

Dalam menentukan kualitas mutu produk kain PT.XYZ terdapat panduan pada parameter grading system kain greige yang berlaku di PT.XYZ. Dimana dalam menentukan grade pada setiap pieces kain tergantung dari jumlah cacat, jenis cacat, serta tingkat keparahan cacat kain tersebut. Penentuan grade kain apabila jumlah cacat yang terjadi dalam satu piecesnya adalah 0 maka termasuk kedalam grade A. Apabila jumlah cacat dalam satu pieces kain < 2 cacat termasuk kategori ringan dan dapat diperbaiki oleh operator inspeksi maka termasuk grade B. Apabila jumlah cacat dalam satu pieces kain > 2 cacat termasuk kategori berat dan sulit diperbaiki oleh operator inspeksi maka termasuk grade C. (Sumber : Parameter Grading Sistem Kain Greige PT.XYZ)

Observasi awal yang dilakukan terhadap proses produksi kain tenun di PT. XYZ didapatkan bahwa terdapat cacat kain yang menjadi cacat dominan dengan kondisi cacat masih bisa dilakukan perbaikan hingga cacat yang sulit untuk diperbaiki yakni masuk dalam grade C.



Gambar 1.1 Jenis-jenis cacat yang terjadi pada kain tenun T.XY AJ
 Sumber : Bagian Inspeksi Departemen Weaving PT. XYZ, 2024.

Pada gambar 1.1 memperlihatkan cacat abnormal selvage menjadi cacat yang dominan serta sulit untuk dilakukan perbaikan sehingga grade kain menjadi grade B bahkan grade C. Faktor metode, bahan baku, serta pengaruh kerusakan mesin yang menjadi faktor penyebab terjadinya cacat abnormal selvage maka perlu adanya langkah-langkah yang harus dilakukan sebagai upaya pengendalian cacat yang dimaksud. Hal ini mendorong penulis untuk melakukan sebuah penelitian yang disajikan dalam bentuk skripsi berjudul: **“UPAYA PENGENDALIAN CACAT ABNORMAL SELVAGE PADA PEKERJAAN PEMBUATAN KAIN TENUN DI PT. XYZ PANDAAN JAWA TIMUR”**

1.2 Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah dari latar belakang antara lain:

1. Dampak yang ditimbulkan oleh cacat abnormal selvage terhadap grade kain tenun berdasar Parameter Grading Sistem Kain Greige PT.XYZ
2. Apa saja yang menjadi faktor penyebab terjadinya cacat abnormal selvage pada pekerjaan pembuatan kain tenun.
3. Upaya perbaikan agar cacat abnormal selvage dapat dikendalikan dengan penerapan standart baru.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dapat disimpulkan bahwa permasalahan yang muncul antara lain:

1. Bagaimana faktor penyebab terjadinya cacat abnormal selvage pada pekerjaan pembuatan kain tenun dengan menggunakan *Seven QC Tools* ?
2. Bagaimana pengendalian resiko cacat abnormal selvage pada pekerjaan pembuatan produk kain tenun dengan membuat standart baru?

1.4 Batasan Masalah

Untuk memudahkan penulis dalam melakukan penelitian maka diperlukan adanya lingkup penelitian sehingga tujuan penelitian dapat tercapai. Adapun lingkup penelitian ini antara lain :

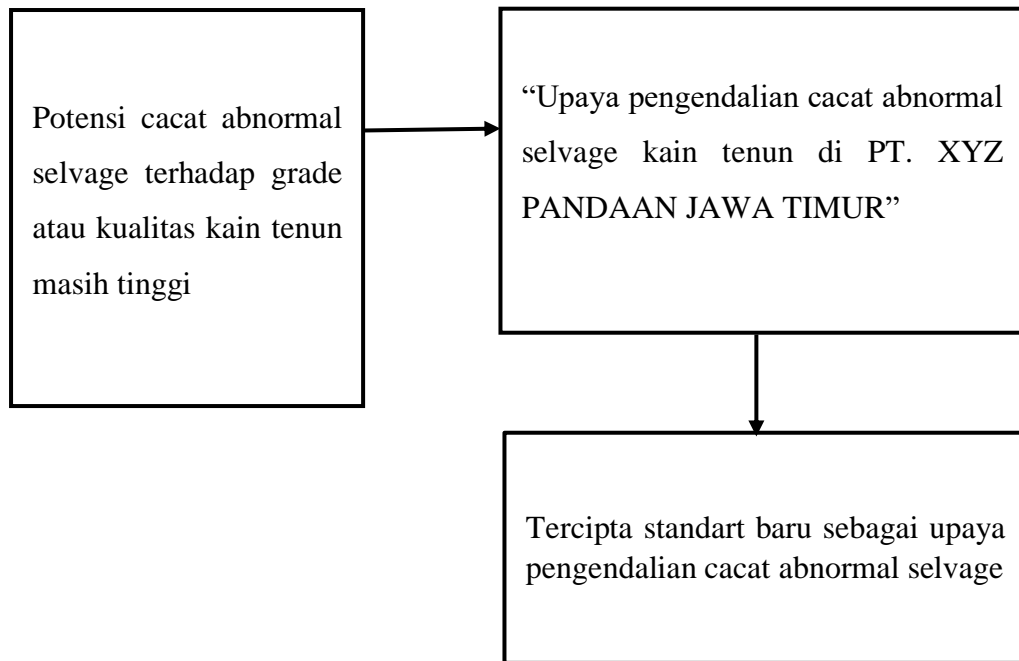
1. Jenis kain tenun dengan kode produksi T.XYAJ.
2. Bahan baku benang pakan TR 50
3. Menggunakan benang lusi Tetoron Rayon Ne1 50'S
4. Jenis cacat yang diamati adalah cacat abnormal selvage
5. Percobaan perbaikan dilakukan pada bagian-bagian mesin tenun air jet loom merek Tsudakoma dengan 5 buah mesin yang memiliki cacat abnormal selvage tertinggi
6. Pengamatan cacat kain pada bagian inspeksi setiap 1-piece kain
7. Pengamatan cara mengurangi cacat abnormal selvage yang berfokus pada penggunaan *Seven QC Tools*

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah maka dapat ditetapkan tujuan penelitian sebagai berikut :

1. Menentukan faktor apa saja yang menjadi penyebab cacat abnormal selvage pada pekerjaan pembuatan produk kain tenun dengan menggunakan *Seven QC Tools*
2. Membuat perbaikan dalam pengendalian resiko cacat abnormal selvage pada pekerjaan pembuatan produk kain tenun dengan penerapan standart baru.

1.6 Kerangka Berpikir



Gambar 1.2 Kerangka Berpikir

1.7 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian yang diharapkan adalah sebagai berikut :

1. Bagi Penulis.

Memperoleh kesempatan dalam menerapkan dan mengaplikasikan ilmu yang diperoleh pada saat perkuliahan, khususnya ilmu dalam pengendalian dan penjamin mutu..

2. Bagi Institut.

Di lingkup Program Studi Teknik Industri S-1 Institut Teknologi Nasional Malang diharapkan dapat menjadi referensi dan acuan dalam memberi gambaran di dunia kerja terutama pengendalian dan penjamin mutu

3. Bagi Tempat Usaha

Sebagai bahan masukan dan pertimbangan mengenai pembentukan standart baru dan faktor apa saja yang perlu diperbaiki guna meminimalisir terjadinya cacat yang dimaksud serta penerapan dalam pengendalian dan penjamin mutu.