

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MENGATASI
PENYEBAB KECACATAN PADA PROSES PEWARNAAN KAIN
PADA CV RAGAM JAYA UTAMA KOTA CIMAH**



SKRIPSI

**Diajukan untuk memenuhi sebagian dari syarat
untuk mendapatkan gelar Sarjana Ekonomi**

Oleh

Steven Januar

2014120060

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI MANAJEMEN
(Terakreditasi Berdasarkan Keputusan BAN-PT
No. 227/SK/BAN-PT/Ak-XVI/S/XI/2013)
BANDUNG
2018**

**THE QUALITY CONTROL ANALYSIS TO OVERCOME
THE CAUSE OF DEFECTS IN FABRIC DYEING PROCESS
AT CV RAGAM JAYA UTAMA CIMAHI**



UNDERGRADUATE THESIS

*Submitted to complete the requirements of
a Bachelor Degree in Economics*

**Author
Steven Januar
2014120060**

**PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY
FACULTY OF ECONOMICS
MANAGEMENT DEPARTMENT
(Accredited based on Keputusan BAN-PT
No. 227/SK/BAN-PT/Ak-XVI/S/XI/2013)
BANDUNG
2018**

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM SARJANA MANAJEMEN**



**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MENGATASI
PENYEBAB KECACATAN PADA PROSES PEWARNAAN KAIN
PADA CV RAGAM JAYA UTAMA KOTA CIMAH**

Oleh:
Steven Januar
2014120060

PERSETUJUAN SKRIPSI

Bandung, April 2018

Ketua Program Sarjana Manajemen,

Triyana Iskandarsyah, Dra., M.Si.

Pembimbing Skripsi,

Dr. Maria Merry Marianti, Dra., M. Si.

PERNYATAAN



Saya yang bertanda-tangan di bawah ini,

Nama : Steven Januar
Tempat, tanggal lahir : Bandung, 2 Januari 1996
Nomor Pokok : 2014120060
Program Studi : Manajemen
Jenis Naskah : Skripsi

JUDUL

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MENGATASI PENYEBAB KECACATAN PADA PROSES PEWARNAAN KAIN PADA CV RAGAM JAYA UTAMA KOTA CIMAHI

Dengan pembimbing : Dr. Maria Merry Marianti, Dra., M. Si.

SAYA MENYATAKAN

Adalah benar-benar karya tulis saya sendiri:

1. Apapun yang tertuang sebagai bagian atau seluruh isi karya tulis saya tersebut di atas dan merupakan karya orang lain (termasuk tapi tidak terbatas pada buku, makalah, surat kabar, internet, materi perkuliahan, karya tulis mahasiswa lain), telah dengan selayaknya saya kutip, sadur, atau tafsir dan jelas telah saya ungkap dan tandai.
2. Bahwa tindakan melanggar hak cipta dan yang disebut, plagiat (Plagiarism) merupakan pelanggaran akademik yang sanksinya dapat berupa peniadaan pengakuan atas karya ilmiah dan kehilangan hak keserjanaan.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan tanpa paksa oleh pihak mana pun.

Pasal 25 ayat (2) UU.No.20 Tahun 2003: Lulusan perguruan tinggi yang karya ilmiahnya digunakan untuk memperoleh gelar akademik profesi, atau vokasi terbukti merupakan jiplakan dicabut gelarnya.

Pasal 70: Lulusan yang karya ilmiah yang digunakannya untuk mendapatkan gelar akademik, profesi, atau vokasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 Ayat (2) terbukti merupakan jiplakan dipidana dengan pidana penjara paling lama dua tahun dan/atau pidana denda paling banyak Rp. 200 juta.

Bandung, April 2018

Pembuat pernyataan



(Steven Januar)

ABSTRAK

Industri tekstil dan produk tekstil (TPT) ditetapkan pemerintah sebagai industri yang berorientasi ekspor. Hal ini membuat perusahaan perlu memiliki daya saing yang tinggi karena perusahaan bersaing secara global. CV Ragam Jaya utama adalah perusahaan tekstil yang menyediakan jasa pencelupan kain, kain hasil celup dari perusahaan ini juga diproduksi kembali menjadi produk tekstil dan telah di ekspor keluar negeri. Namun, berdasarkan wawancara dengan kepala bagian produksi pencelupan, diketahui bahwa perusahaan menghadapi masalah dalam presentase produk cacat yang masih melebihi dari standar yang telah ditetapkan.

Salah satu keputusan penting dalam manajemen operasi yang perlu dilakukan perusahaan adalah manajemen kualitas. Penerapan manajemen kualitas yang baik akan meningkatkan daya saing perusahaan untuk bersaing di pasar global. Kualitas suatu produk dinilai dari kesesuaian perusahaan menciptakan produk sesuai dengan standar yang telah ditetapkan, maka dari itu perusahaan membutuhkan pengendalian kualitas. Dalam melakukan pengendalian kualitas, diagram sebab akibat akan digunakan untuk menganalisa faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya kecacatan tersebut. Selanjutnya, hasil dari analisis tersebut digunakan sebagai dasar untuk membuat tindakan perbaikan untuk mengurangi produk cacat yang terjadi pada proses pencelupan.

Metode penelitian yang digunakan adalah metode deskriptif. Jenis penelitian yang digunakan adalah *applied research*. Jenis data yang digunakan berupa data primer dan data sekunder. Langkah-langkah penelitian yang akan dilakukan adalah mengamati gejala dan masalah yang terjadi di perusahaan, mengumpulkan data proses produksi, melakukan wawancara dengan kepala bagian produksi pencelupan, mengolah data hasil wawancara, menganalisa faktor penyebab dengan menggunakan diagram tulang ikan, mencari solusi permasalahan, dan membuat kesimpulan dan saran.

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, produk cacat terbanyak yang terjadi adalah warna tidak sesuai yaitu sebesar 49,34%, kemudian noda pada kain sebesar 40,16%, dan warna kain belang sebesar 10,50% pada tahun 2017. Hasil dari diagram sebab akibat menyatakan bahwa faktor terbanyak yang menyebabkan terjadinya kecacatan adalah faktor manusia dan metode. Untuk dapat mengurangi tingkat kecacatan yang terjadi dan dapat memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan perusahaan, usulan tindakan perbaikan yang sebaiknya diambil oleh CV Ragam Jaya Utama yaitu karyawan bagian kantor memberi stabilo pada tulisan di kartu proses dibagian jenis kain, menyediakan troli, menetapkan minimal ada 3 orang yang bersiaga dilapangan untuk menjaga 10 mesin pencelupan dan harus memastikan kebersihan mesin, meletakkan tanda peringatan tertulis agar karyawan memastikan bahwa tabung pencelupan telah bersih, meletakkan tanda peringatan tertulis untuk menutup wadah bahan kimia dengan rapat, kepala bagian lapangan mengawasi cara karyawan memasukkan kain, waktu memasukkan obat, dan juga mengingatkan karyawan untuk selalu menutup wadah bahan kimia, menyediakan timbangan dan gayung untuk pengambilan obat, membuat prosedur operasi standar (POS) proses pencelupan, menempelkan Prosedur Operasi Standar (POS) proses pencelupan pada setiap mesin, membuat penjadwalan produksi yang baik, memeriksa kesadahan air sebelum melakukan proses pewarnaan dan menggunakan natrium karbonat, menetapkan penjadwalan pemeliharaan mesin, dan menambal pipa uap yang bocor, dan memberi pengarahan karyawan untuk memeriksa ketersediaan bahan bakar batu bara pada mesin *boiler*.

ABSTRACT

Textile and textile products (TPT) industry is designated as an export-oriented industry. This makes the company need to have high competitiveness because companies competes globally. The main CV Ragam Jaya is a textile company providing fabric dyeing services, dyed fabrics from this company are also reproduced into textile products and have been exported abroad. However, based on interviews with the head of the dyeing production department, it is known that the company faces a problem in the percentage of defective products that still exceeds the established standard.

One of the important decisions in operating management that a company needs to do is quality management. The implementation of good quality management will enhance the competitiveness of companies to compete in the global market. The quality of a product is judged by the conformity of the company to create the product in accordance with predetermined standards, therefore the company requires quality control. In performing quality control, cause and effect diagram will be used to analyze the factors that influence the occurrence of the disability. Furthermore, the results of the analysis are used as the basis for making remedial measures to reduce defective products that occur in the dyeing process.

The method used is descriptive method. The type of research used is applied research. Data type used in the form of primary data and secondary data. The research steps will be done to observe the symptoms and problems that occur in the company, to collect production process data, to interview the head of the dye production department, to process the data of the interview, to analyze the causal factor by using the fishbone diagram, to find the solution of the problem, and to make the conclusion and suggestions.

Based on the results of research that has been done, the most defective products that occur are color doesn't match that is equal to 49.34%, then the stain on the cloth of 40.16%, and the color of the striped fabric of 10.50% in 2017. The results of the diagram cause due to the fact that the most factors that cause disability are human factors and methods. To be able to reduce the level of disability that occurs and can meet the quality standards that have been set company, the proposed corrective action should be taken by CV Ragam Jaya Utama are, office employees give highlighter on the writing on the process card section cloth section, provide a trolley, people on stand-by to keep 10 dyeing machines and have to ensure cleanliness of the machine, put a written warning sign to ensure that the dyeing tube is clean, puts a written warning sign to close the chemical container tightly, the field head supervises the way the employee enters the fabric, the time include chemical, and also reminds employees to always close the container of chemicals, provide scales and scoops for taking chemical, create Standard Operating Procedures (SOP), attach Standard Operating Procedures (POS) dyeing process to each machine, make a good production scheduling, check water hardness before doing the dyeing process and using sodium carbonate, establishing machine maintenance scheduling, and patching leaking steam pipes, and directing employees to check the availability of coal fuel in boiler engines.

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan, atas segala anugerah dan kasih-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan skripsi yang berjudul “Penerapan pengendalian kualitas untuk mengatasi kecacatan pada proses pencelupan di CV Ragam Jaya Utama, Kota Cimahi”. Skripsi juga ini disusun dengan maksud untuk memenuhi salah satu syarat dalam mendapatkan gelar sarjana ekonomi.

Pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih yang sebesar-besarnya dan penghargaan yang setinggi-tingginya kepada semua pihak yang telah membantu dan memberi dukungan pada penulis sehingga skripsi ini bisa diselesaikan dengan baik, yaitu kepada:

1. Bapak Afat, Ibu Evelyn, dan Bapak Tukimin yang telah mengizinkan perusahaannya untuk diteliti dan selalu menyediakan waktu untuk membantu penulis menyelesaikan skripsi ini.
2. Kedua orangtua dan kakak, yang selalu memberikan dukungan dan motivasi pada penulis.
3. Ibu Dr. Maria Merry Marianti, Dra., M.Si., selaku dosen pembimbing yang telah meluangkan banyak waktu di tengah kesibukannya untuk membimbing dan mengarahkan penulis dengan penuh kesabaran sehingga penulis mampu berjuang menyelesaikan skripsi.
4. Ibu Triyana Iskandarsyah, Dra., M.Si., selaku dosen wali yang selalu membantu, memberi nasihat, dan memotivasi penulis dalam hal akademik.
5. Bapak Saeful Bahtiar selaku kepala bagian pencelupan di CV Ragam Jaya Utama yang selalu membantu penulis melengkapi data dan selalu memberi semangat.
6. Bapak Ikhsan dan Ato Suryanto selaku karyawan bagian pencelupan yang membantu pengumpulan data.
7. Agatha Caecaria yang selalu memberi dukungan, motivasi, dan semangat kepada penulis untuk segera menyelesaikan skripsi.
8. Sahabat SMP penulis Mario, Richard, Gabriel, Rendy, Fritz, dan Denny yang selalu mewarnai kehidupan selama perkuliahan.
9. Debora, Ervani, dan Andika selaku sahabat bimbingan bersama.
10. Keluarga besar Manajemen UNPAR 2014 dan teman-teman UNPAR lainnya yang tidak dapat disebutkan satu-per-satu yang telah berjuang bersama.

11. Juan dan Kyle yang selalu menyemangati dan membantu memberikan motivasi dan semangat.
12. Rei, Nus, Yanto, Wc, Kai, Peter, Arga, Winata dari LOL Bandung yang memberi motivasi untuk terus extend.
13. Sahabat-sahabat penulis di UNPAR, Ryan, Tobi, Hans, Daniel, Anthony, Axel, Monic, Lulu, Tetel, Cey, dan lain-lain, terima kasih selalu menjadi teman berjuang bersama ketika UAS dan UTS, bermain, dan menyemangati penulis.
14. Sahabat-sahabat hutan, Aris, Kevin, Andre, Ray, Elaine, dan Eel yang selalu mengajak main setiap malam.
15. Sahabat DKV ITHB 2014, Josep, Glenn, Mario, Clifford, Debora, Agnes, dan lain-lain yang telah mengajak main disela-sela waktu yang sibuk.
16. Seluruh pihak lainnya yang membantu penulis untuk dapat menyelesaikan skripsi ini. Penulis mengucapkan terima kasih atas segala dukungan dan bantuan dalam hal apapun.

Penulis menyadari masih banyak kekurangan yang terdapat pada skripsi ini, mengingat keterbatasan yang penulis miliki baik dalam pengetahuan maupun kemampuan, kendati demikian penulis sangat berharap skripsi ini dapat menjadi sesuatu yang bermanfaat bagi pihak-pihak yang memerlukannya.

Bandung, April 2018

Steven Januar

DAFTAR ISI

	Hal.
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Penelitian	1
1.2. Rumusan Masalah Penelitian	3
1.3. Tujuan dan Kegunaan Penelitian	4
1.4. Kerangka Pemikiran	5
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	7
2.1. Manajemen Operasi	7
2.1.1. Pengertian Manajemen Operasi	7
2.1.2. Sepuluh Keputusan Strategis Manajemen Operasi	7
2.2. Kualitas	8
2.2.1. Pengertian Kualitas	8
2.2.2. Dimensi Kualitas Produk	9
2.2.3. Langkah-langkah Meningkatkan Kualitas	10
2.3. Pengendalian Kualitas	10
2.3.1. Pengertian Pengendalian Kualitas	10
2.3.2. Tujuan Pengendalian Kualitas	10
2.3.3. Manfaat Pengendalian Kualitas Bagi Perusahaan	11
2.4. Manajemen Kualitas Total	12
2.4.1. Pengertian Manajemen Kualitas Total	12
2.4.2. Alat-Alat Manajemen Kualitas Total	12
2.5. Inspeksi	16
2.6. Efektif dan Efisien	17
BAB 3 METODE DAN OBJEK PENELITIAN	18
3.1. Metode Penelitian	18
3.1.1. Jenis Penelitian	18
3.1.2. Jenis Data Berdasarkan Sumbernya	18
3.1.3. Teknik Pengumpulan Data	19
3.1.4. Langkah-Langkah Penelitian	19

3.2. Objek Penelitian	20
3.2.1. Waktu Kerja Bagian Produksi	21
3.2.2. Proses Pada Pewarnaan Kain	21
3.2.4. Mesin-mesin yang Dimiliki Perusahaan	26
3.2.5. Struktur Organisasi	27
BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN	29
4.1. Pengendalian Kualitas yang Diterapkan oleh CV Ragam Jaya Utama	29
4.2. Standar Kriteria Produk yang Memiliki Kualitas Baik Setelah Proses Pewarnaan	30
4.3. Kriteria Produk Cacat	31
4.4. Jenis-jenis Kecacatan yang Paling Sering Terjadi pada CV Ragam Jaya Utama	31
4.5. Faktor-faktor Penyebab Pengerjaan Ulang pada CV Ragam Jaya Utama	35
4.5.1. Faktor Penyebab Jenis Kecacatan Warna yang Tidak Sesuai	35
4.5.2. Faktor Penyebab Jenis Kecacatan Noda pada Kain	37
4.5.3. Faktor Penyebab Jenis Kecacatan Warna Kain Belang	39
4.6. Usulan Tindakan Perbaikan untuk Menurunkan Tingkat Pengerjaan Ulang	41
BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN	47
5.1. Kesimpulan	47
5.2. Saran	49
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	
RIWAYAT HIDUP PENULIS	

DAFTAR TABEL

	Hal.
Tabel 1.1. Jumlah Proses Pewarnaan dan Pengerjaan Ulang Bulan Januari-Desember 2017	2
Tabel 3.1. Waktu Kerja Bagian Produksi	21
Tabel 3.2. Waktu Kerja Pegawai Kantor	21
Tabel 3.3. Jumlah Mesin Beserta Fungsinya	26
Tabel 4.1. Inspeksi Mesin Sebelum Proses Pewarnaan	30
Tabel 4.2. Jenis-jenis Kecacatan dan Tindakan Perbaikannya	32
Tabel 4.3. Data Jumlah dan Persentase Cacat Setiap Jenis Kecacatan pada Bulan Januari-Desember	33
Tabel 4.4. Jumlah, Persentase Cacat, dan Persentase Cacat Kumulatif Setiap Jenis Kecacatan Tahun 2017	34
Tabel 4.5. Faktor-faktor Penyebab Kecacatan Terbanyak	41
Tabel 4.6. Usulan Tindakan Perbaikan Jenis Kecacatan Warna Tidak Sesuai	42
Tabel 4.7. Usulan Tindakan Perbaikan Untuk Jenis Kecacatan Noda Pada Kain	44
Tabel 4.8. Usulan Tindakan Perbaikan Untuk Jenis Kecacatan Warna Kain Belang	45
Tabel 5.1. Saran Tindakan Perbaikan Untuk Jenis Kecacatan Warna Tidak sesuai	49
Tabel 5.2. Saran Tindakan Perbaikan Untuk Jenis Kecacatan Noda Pada Kain	50
Tabel 5.3. Saran Tindakan Perbaikan Untuk Jenis Kecacatan Warna Kain Belang	51

DAFTAR GAMBAR

	Hal.
Gambar 1.1. Bagan Kerangka Pemikiran	6
Gambar 2.1. <i>Check Sheet</i>	13
Gambar 2.2. <i>Scatter Diagram</i>	13
Gambar 2.3. <i>Cause and Effect Diagram</i>	14
Gambar 2.4. <i>Pareto chart</i>	14
Gambar 2.5. <i>Flowchart</i>	15
Gambar 2.6. <i>Histogram</i>	15
Gambar 2.7. <i>Statistical Process Control Chart</i>	16
Gambar 3.1. Diagram Alir Proses Pewarnaan Kain	22
Gambar 3.2. Bagan Proses Pencelupan Kain	24
Gambar 3.3. <i>Bagan Organisasi CV. Ragam Jaya Utama</i>	27
Gambar 2.4. <i>Bagan Organisasi CV. Ragam Jaya Utama</i>	33
Gambar 4.1. <i>Diagram Pareto Jumlah dan Persentase Cacat pada Proses Pewarnaan Tahun 2017</i>	34
Gambar 4.2. Diagram Tulang Ikan untuk Jenis Kecacatan Warna yang Tidak Sesuai	36
Gambar 4.3. Diagram Tulang Ikan untuk Jenis Kecacatan Noda pada Kain	38
Gambar 4.4. Diagram Tulang Ikan untuk Jenis Kecacatan Warna Kain Belang	39

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 Daftar Pertanyaan dan Jawaban Wawancara
- Lampiran 2 Contoh Jenis-jenis Kecacatan
- Lampiran 3 Dokumentasi Proses Produksi
- Lampiran 4 Formulir-formulir Produksi yang Digunakan Perusahaan

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Kegiatan utama perusahaan manufaktur dalam memperoleh labanya adalah memproduksi barang. Tanpa proses produksi yang efektif dan efisien, perusahaan akan kesulitan dalam mendapatkan laba yang maksimal. Ada beberapa hal yang mempengaruhi proses produksi dari suatu perusahaan manufaktur, baik secara internal maupun eksternal. Faktor internal dapat dipengaruhi oleh jumlah mesin, teknologi, jumlah tenaga kerja, kemampuan sumber daya manusia, dan lain-lain. Ada juga faktor eksternal perusahaan seperti keterlambatan dari pemasok, harga bahan yang berfluktuatif dan lain-lain. Jika salah satu aspek tersebut bermasalah, maka dapat langsung berpengaruh pada proses produksi perusahaan.

Kementerian Perindustrian menyatakan industri tekstil dan produk tekstil (TPT) memiliki potensi yang besar untuk tumbuh dan berkembang pada masa depan. Oleh karena itu, berdasarkan Rencana Induk Pembangunan Industri Nasional (RIPIN) pada 2015-2035, sektor ini diprioritaskan dalam pengembangannya agar mampu memberikan kontribusi signifikan terhadap pertumbuhan ekonomi nasional. Dengan hal itu Kementerian Perindustrian memperkirakan ekspor industri TPT akan tumbuh rata-rata 11% per tahun. (Sumber: <http://industri.bisnis.com/read/20170916/257/690534/prospek-industri-tekstil-dan-produk-tekstil-ini-rencana-kemenperin>). Pertumbuhan ini juga akan meningkatkan persaingan secara tidak langsung dikarenakan industri ini memiliki prospek yang baik dalam jangka panjang. Semakin tingginya tingkat persaingan industri tekstil ini membuat perusahaan tekstil perlu untuk meningkatkan daya saing untuk meningkatkan minat konsumen, pengendalian kualitas adalah salah satu hal yang dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan.

Perusahaan CV Ragam Jaya Utama adalah perusahaan tekstil yang melayani jasa penenunan dan pewarnaan. CV Ragam Jaya Utama hanya memproduksi kain jadi berdasarkan pesanan. Sehingga semua aktivitas operasional perusahaan sangat bergantung pada pesanan pelanggan. Maka dari itu CV Ragam Jaya harus menjaga kualitas kain jadi agar menjaga loyalitas pelanggan dan untuk mencari pelanggan yang baru.

Dalam penelitian ini penulis meneliti mengenai perusahaan di bidang pewarnaan karena bagian ini adalah bagian yang sering mengalami keterlambatan

dan pengiriman yang melebihi tanggal jatuh tempo yang telah disepakati dengan pelanggan. Setelah wawancara tidak terstruktur dengan manajemen operasional perusahaan didapatkan bahwa keterlambatan ini terjadi karena seringnya kegagalan proses yang menyebabkan pengerjaan ulang dalam proses pewarnaan dan juga menyebabkan *bottleneck*. Hal ini sangat berdampak pada proses produksi secara signifikan. Akibatnya, dalam jangka panjang akan ada pelanggan yang merasa kecewa dan tidak mau memesan kembali, sehingga menyebabkan penjualan yang hilang karena kurangnya manajemen dalam proses pengendalian kualitas barang. Berikut ini adalah data jumlah proses pewarnaan yang mengalami proses pengerjaan ulang selama Bulan Januari sampai Desember 2017.

Tabel 1.1.
Jumlah Proses Pewarnaan dan Pengerjaan Ulang
Bulan Januari-Desember 2017

Bulan	Total Produksi Kain (proses)	Pengerjaan Ulang (proses)	Pengerjaan Ulang (%)
Januari	239	18	7.53
Februari	320	42	13.13
Maret	253	23	9.09
April	329	38	11.55
Mei	366	41	11.20
Juni	269	36	13.38
Juli	236	39	16.53
Agustus	257	27	10.51
September	312	30	9.62
Oktober	297	27	9.09
November	274	28	10.22
Desember	329	32	9.73

Sumber: Data dari perusahaan yang telah diolah

Berdasarkan data diatas, dapat dilihat jumlah persentasi pengerjaan ulang yang cukup tinggi, perusahaan mengharapkan bahwa persentasi pengerjaan ulang tidak lebih dari 5%.

Kegagalan proses yang terjadi dalam proses pewarnaan dapat berasal dari beberapa faktor seperti manusia, mesin, bahan baku, metode kerja, dan lingkungan. Kelima faktor tersebut berakibat langsung dalam kualitas produk yang dihasilkan, sehingga pengendalian kualitas sangat diperlukan dalam suatu perusahaan untuk menjaga kualitasnya sesuai dengan standar yang diinginkan

konsumen. Pengendalian kualitas juga menjaga untuk menekan biaya-biaya yang seharusnya tidak perlu dikeluarkan, seperti biaya pengerjaan ulang, biaya produk yang tidak bisa diperbaiki, dan biaya lain-lain. Pengendalian kualitas yang efektif juga dapat membantu perusahaan untuk mengurangi produk yang cacat sehingga dapat memenuhi target produksi yang telah ditentukan dengan tepat waktu. Selama ini perusahaan hanya melakukan inspeksi dengan menggunakan mata (*visual inspection*) saja pada pengendalian produksinya, namun tidak pernah berupaya untuk mengevaluasi pengendalian produksi tersebut dikarenakan jadwal yang padat dan tanggal jatuh tempo yang perlu dipenuhi sehingga perusahaan tidak menyelesaikan permasalahan dalam pengerjaan ulang yang terjadi bahkan tidak mencari tahu apa faktor-faktor yang menyebabkan pengerjaan ulang tersebut.

Berdasarkan hasil wawancara dengan pihak manajemen operasi serta beberapa pegawai CV Ragam Jaya Utama dan observasi langsung didapati jenis kecacatan sering terjadi adalah warna kain yang belang, warna yang tidak sesuai, dan noda bercak pada kain. Hal ini sangat merugikan perusahaan dalam berbagai hal, mulai dari waktu yang terbuang banyak karena proses pewarnaan menghabiskan waktu sekitar 4 jam, dan juga membuat pesanan yang lain tertunda, perusahaan juga mengalami kerugian secara finansial karena harus membayar biaya produksi yang lebih, seperti biaya listrik, bahan baku seperti obat, air, dan juga penggunaan tenaga kerja yang tidak efisien.

Berdasarkan uraian diatas, penulis tertarik untuk melakukan penelitian pada CV Ragam Jaya dengan membuat judul “**Analisis Pengendalian Kualitas untuk Mengatasi Penyebab Kecacatan pada Proses Pewarnaan pada CV Ragam Jaya Utama Kota Cimahi**”.

1.2. Rumusan Masalah Penelitian

Berdasarkan latar belakang penelitian diatas, dirumuskan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana pengendalian kualitas pada proses pewarnaan di CV Ragam Jaya Utama?
2. Apa saja standar kriteria produk yang memiliki kualitas baik dalam proses pewarnaan di CV Ragam Jaya Utama?
3. Apa saja kriteria produk cacat pada proses pewarnaan di CV Ragam Jaya Utama?
4. Jenis-jenis kecacatan apa saja yang paling sering terjadi pada CV Ragam Jaya

Utama?

5. Faktor apa saja yang menjadi penyebab terjadinya kecacatan?
6. Hal apa saja yang perlu dilakukan untuk mengurangi jumlah pengerjaan ulang pada CV Ragam Jaya Utama?

1.3. Tujuan dan Kegunaan Penelitian

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah, maka penulis merumuskan tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui pengendalian kualitas yang saat ini dilakukan oleh CV Ragam Jaya Utama.
2. Mengetahui apa saja standar kriteria produk yang memiliki kualitas baik dalam proses pewarnaan di CV Ragam Jaya Utama.
3. Mengetahui apa saja kriteria produk cacat pada proses pewarnaan di CV Ragam Jaya Utama.
4. Mengetahui jenis-jenis kecacatan yang paling sering terjadi terjadi selama proses pewarnaan di CV Ragam Jaya Utama.
5. Mengetahui faktor apa saja yang menjadi penyebab terjadinya kecacatan pada produk pewarnaan di CV Ragam Jaya Utama.
6. Mengetahui hal-hal yang sebaiknya dilakukan untuk mengurangi jumlah pengerjaan ulang pada CV Ragam Jaya Utama.

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan berbagai manfaat bagi:

1. Penulis: diharapkan dapat menerapkan teori-teori yang telah didapatkan selama menempuh jenjang perguruan tinggi di Universitas Katolik Parahyangan, khususnya pada bidang Manajemen Operasi untuk menambah wawasan secara praktik didalam pengendalian kualitas.
2. Perusahaan yang diteliti: diharapkan hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan didalam pengendalian kualitas. Dengan adanya penelitian ini diharapkan perusahaan dapat mengurangi proses pengerjaan ulang agar sumber daya yang dikeluarkan lebih efisien dan waktu pengerjaan bisa lebih cepat.
3. Rekan mahasiswa dan pembaca lainnya: penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan perbandingan, referensi, serta pengetahuan tambahan bagi yang akan melakukan penelitian sejenis

1.4. Kerangka Pemikiran

Suatu perusahaan tidak akan berkembang jika pemimpin perusahaan tidak peka terhadap perubahan yang terjadi. Namun seiring berjalannya waktu, akan selalu ada perusahaan diindustri yang sama lain yang semakin maju. Maka dari itu perusahaan perlu meningkatkan performanya. Ada banyak hal yang dapat ditingkatkan perusahaan, dalam bidang keuangan, pemasaran, operasi atau produksi perusahaan, dan sumber daya manusianya. Manajemen Operasi adalah serangkaian aktivitas yang menciptakan nilai, baik dalam bentuk barang ataupun jasa, dengan mengubah masukan menjadi luaran (Heizer dan Render, 2017: 42). Manajemen operasi memiliki 10 keputusan strategis yaitu perancangan produk dan jasa, pengelolaan kualitas, perancangan proses dan kapasitas strategi tata letak, sumber daya manusia dan rancangan pekerjaan, manajemen rantai pasok, persediaan, perencanaan, kebutuhan bahan baku, dan JIT (*just in time*), penjadwalan jangka menengah dan jangka pendek, dan perawatan. (Heizer, Render, & Munson, 2017: 46). Setiap keputusan yang ada di perusahaan saling mempengaruhi. Pengendalian kualitas adalah salah satu keputusan penting dalam manajemen operasi. Pengendalian kualitas pada perusahaan celup akan membantu perusahaan untuk menghasilkan barang sesuai dengan spesifikasi produk yang telah dipesan oleh pelanggannya.

Pengertian kualitas adalah *“Quality is a dynamic state associated with product, services, people, processes, and environments that meets or exceed expectations and helps produce superior value”* (Goetsch & Davis, 2014: 2). Pengertian ini dapat dijelaskan bahwa kualitas adalah keadaan dinamis yang terkait dengan produk, jasa, orang, proses dan lingkungan untuk memenuhi harapan dan menciptakan nilai yang unggul. Perusahaan yang memiliki produk yang berkualitas adalah perusahaan yang memiliki produk dengan nilai manfaat yang sesuai atau melebihi harapan konsumennya. Pengertian kualitas dalam perusahaan manufaktur adalah memproduksi barang yang memenuhi standar yang ditetapkan. Dalam perusahaan celup, dimensi kualitas *conformance* difokuskan karena perusahaan ini harus memproduksi kain yang sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan, dan juga dimensi *aesthetic* untuk membuat kain hasil celupnya memiliki keindahan fisik. Maka dari itu perusahaan membutuhkan pengendalian kualitas.

“Quality Control is the use of techniques and activities to achieve, sustain, and improve the quality of a product or service” (Besterfield, 2009: 3). Artinya pengendalian kualitas adalah kegiatan atau penggunaan teknik untuk

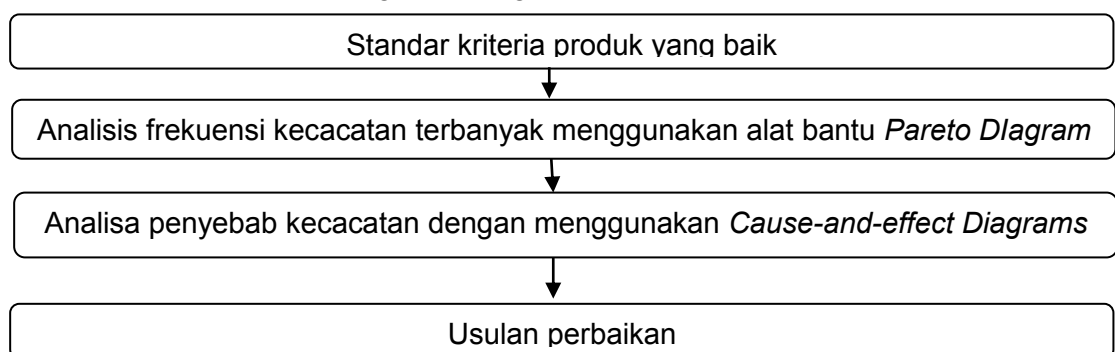
mencapai, menjaga, dan meningkatkan kualitas dari suatu produk. Pengendalian kualitas diperlukan perusahaan untuk menjaga kualitas produk sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan dengan mengeluarkan biaya yang ekonomis. Pengendalian kualitas juga memiliki manfaat seperti meningkatkan reputasi perusahaan, kepercayaan produk, dan mempunyai manfaat secara global.

Metode untuk menjaga atau mempertahankan kualitas yang baik adalah dengan menerapkan Manajemen Kualitas Total (MKT). "*Total Quality Management is a management of an entire organization so that it excels in all aspects of product and services that are important to the customer*" (Heizer, Render, & Munson, 2017: 257). Ini berarti manajemen kualitas total dilakukan oleh keseluruhan perusahaan dan berfokus pada semua aspek yang penting bagi pelanggan untuk memiliki keunggulan kompetitif dari pesaing lainnya.

Manajemen Kualitas Total (MKT) memiliki alat-alat bantu untuk mengidentifikasi masalah. Dalam penelitian ini, penulis menggunakan alat bantu *pareto diagram* untuk melihat frekuensi kecacatan mana yang paling sering terjadi sehingga perusahaan dapat memprioritaskan pengendalian kualitas yang akan dilakukan dan *Cause-and-effect diagrams* untuk mencari apa saja penyebab utama dari kecacatan. Inspeksi dapat membantu perusahaan mengetahui dimana terjadinya kecacatan sehingga dapat mendeteksi penyebab kecacatan dan membantu perusahaan menghasilkan produk yang efisien dan efektif.

Gambar 1.1.

Bagan Kerangka Pemikiran



Sumber: Penulis