

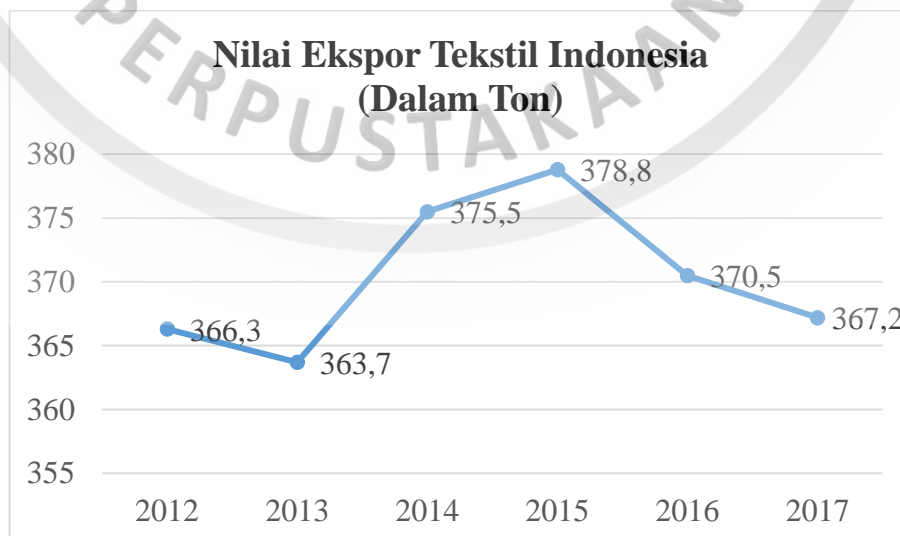
BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri tekstil merupakan salah satu industri yang diprioritaskan untuk dipertahankan dan dikembangkan karena memiliki peranan penting dalam kebutuhan masyarakat yaitu sebagai bahan baku sandang atau pakaian (Rosna, 2017). Selain itu industri tekstil dapat membantu perekonomian nasional yaitu menyerap tenaga kerja dalam jumlah cukup besar (Kemenperin, 2014). Data terbaru menunjukkan bahwa tahun 2008 – 2015, sub sektor ini mampu menyerap 9% sampai 10% dari total tenaga kerja industri besar dan sedang secara nasional (Badan Pusat Statistik, 2017). Industri tekstil juga akan menjadi andalan pemerintah dalam ekspor non-migas untuk meningkatkan devisa (Kemenperin, 2014).

Saat ini nilai ekspor tekstil Indonesia masih kalah dengan Vietnam (Kompas, 2018). Nilai ekspor tekstil Indonesia mengalami fluktuasi dalam beberapa tahun terakhir dan mengalami penurunan dalam dua tahun terakhir. Tahun 2012 nilai ekspor tekstil Indonesia sebesar 366,3 ton kemudian mengalami penurunan menjadi 363,7 ton pada tahun 2013. Tahun 2014 dan 2015 mengalami peningkatan yaitu berturut turut menjadi 375,5 ton dan 378,8 ton. Namun dalam dua tahun terakhir nilai ekspor tekstil Indonesia mengalami penurunan yaitu menjadi 367,2 ton. Hal tersebut dapat dilihat dari nilai ekspor tekstil Indonesia pada tahun 2012-2017 pada Gambar 1.1.



Gambar 1. 1 Nilai Ekspor Tekstil Indonesia Tahun 2012 – 2017

Sumber: Badan Pusat Statistik (2019)

Menurut Asosiasi Pertekstilan Indonesia (API) penurunan nilai ekspor disebabkan oleh berkurangnya pesanan dari konsumen (Kemenperin, 2017). Menyikapi hal tersebut maka perlu dilakukan peningkatan kualitas untuk meningkatkan minat konsumen. Dengan kualitas yang bermutu dan harga yang murah, maka produk produk manufaktur dalam negeri berpeluang untuk diminati masyarakat baik lokal maupun mancanegara. Selama ini, produk-produk buatan dalam negeri kurang diminati karena kualitasnya yang rendah (Kemenperin, 2014).

Salah satu perusahaan di Indonesia yang bergerak dalam bidang tekstil yaitu PT. A. PT. A berlokasi di Jalan Jenderal Ahmad Yani No. 806 Bandung. PT. A merupakan perusahaan tekstil yang berdiri sejak tahun 1969. Namun pada tahun 1997 proses pencelupan dan penyempurnaan tidak dilakukan lagi, sehingga PT. A hingga saat ini fokus pada proses pertenunan saja. Setelah melakukan penelitian pendahuluan dibagian proses produksi di PT. A, berdasarkan hasil wawancara dengan pemimpin dan karyawan serta melakukan pengamatan di perusahaan ditemukan beberapa permasalahan yang dapat merugikan perusahaan. Permasalahan-permasalahan yang ada di perusahaan antara lain sistem informasi, kerusakan kain yang melebihi toleransi kecacatan yaitu 5% yang dapat menurunkan kualitas kain, dan lain-lain.

Dalam penelitian ini difokuskan pada permasalahan kerusakan kain karena kriteria yang menjadi pertimbangan pelanggan dalam memilih produk biasanya berdasarkan pada kualitas produk. Kualitas suatu produk merupakan salah satu indikator penting bagi perusahaan untuk menghadapi para pesaing (Kusuma, 2015). Berikut data kain kerusakan di PT. A pada tahun 2018 dapat dilihat pada tabel 1.2.

Tabel 1.1 Data Inpkesi Kain poly rayon tahun 2018 di PT. A

Bulan	Jumlah Produksi (Meter)	Jumlah Cacat (Meter)	Persentase Cacat
1	367.079	19.443	5,30%
2	369.592	17.985	4,87%
3	358.512	17.267	4,82%
4	382.569	21.501	5,62%
5	363.198	19.560	5,39%
6	372.217	19.326	5,19%
7	363.171	18.564	5,11%
8	362.974	21.088	5,81%
9	374.495	20.126	5,37%
10	361.115	21.053	5,83%
11	361.736	19.394	5,36%
12	370.535	22.977	6,20%
Jumlah	4.407.193	238.284	5,41%

Sumber: PT. A (2018)

Dari tabel 1.2 diketahui bahwa hamper setiap bulan perusahaan memiliki tingkat kecacatan kain melebihi 5% dari jumlah produksi. Kondisi tersebut dapat merugikan perusahaan karena akan membuat harga jual kain poly rayon turun karena kualitas produk yang kurang baik. Semakin banyak terjadinya kerusakan kain maka akan semakin menurun keuntungan yang didapat perusahaan. Hanya perusahaan yang mempunyai daya saing tinggi yang dapat bertahan di dalam usaha untuk meningkatkan keuntungan (Parwati & Sakti, 2012). Oleh karena itu pihak perusahaan harus memperbaiki kualitas produk untuk menjaga bahkan meningkatkan daya saing.

Ada beberapa faktor yang dapat membuat terjadinya kualitas produk menurun mulai dari kualitas bahan baku, kesalahan oleh pekerja, dan kerusakan mesin (Christian, 2013; Herawati, 2016). Untuk menjaga kualitas produk tetap stabil sesuai dengan kebutuhan dan keinginan pelanggan, maka perlu adanya perbaikan kualitas dengan melakukan pengendalian kualitas dalam proses produksi. Pengendalian kualitas merupakan suatu sistem yang terdiri atas pemeriksaan atau pengujian, analisa dan tindakan-tindakan yang harus diambil dengan memanfaatkan kombinasi seluruh peralatan dan teknik untuk mengendalikan kualitas produk dengan ongkos minimal sesuai dengan keinginan konsumen (Nasution, 2015). Tujuan dari pengendalian kualitas adalah untuk menghasilkan produk yang seragam dengan melakukan identifikasi terhadap faktor penyebab kecacatan produk, meningkatkan hubungan dengan pelanggan, kenaikan profit serta mengurangi biaya pengendalian kualitas (Gunawan, 2014; Asfar, 2018; Idris, 2018).

Kegiatan pengendalian kualitas tersebut dapat dimulai dengan menganalisis masalah mengapa dapat terjadi produk cacat tersebut dengan menggunakan alat pengendalian kualitas dan TRIZ untuk pemecahan masalah. Alat pengendalian kualitas yang sering digunakan yaitu *seven tools*. *Seven tools* digunakan untuk mengidentifikasi faktor penyebab kerusakan kain. *Seven tools* adalah 7 (tujuh) alat dasar yang digunakan untuk memecahkan permasalahan yang dihadapi oleh produksi, terutama pada permasalahan yang berkaitan dengan kualitas (Kho, 2018; Harahap, 2018). Dengan menggunakan *seven tools*, perusahaan dapat mengendalikan *reject* produk karena lebih efektif dan efisien dan *seven tools* dapat digunakan sebagai pegangan oleh perusahaan ketika ingin mengetahui dan menganalisis jenis *reject* apa saja yang menjadi prioritas untuk diperbaiki (Abdurahman, 2108). Sedangkan TRIZ (Theory of Inventive Problem Solving) adalah metode pemecahan masalah

berdasarkan logika dan data, bukan intuisi, yang mempercepat kemampuan tim proyek untuk menyelesaikan masalah ini secara kreatif (Tiafani, 2014; Rizki, 2017). Menurut Chai TRIZ memiliki keunggulan dibandingkan metode-metode lain dalam menyelesaikan tipe yang paling sulit dari masalah yang telah diketahui tetapi tidak diketahui penyebab dan arah pencarian (Ramos, 2015). TRIZ juga mampu membangkitkan ide-ide baru, dengan cara mengeliminir kontradiksi dan menggunakan prinsip-prinsip inovatif yang mampu menghasilkan sebuah solusi yang kreatif. Metode ini tepat digunakan untuk permasalahan yang terjadi di PT. A, karena dalam metode ini terdapat parameter teknik untuk mencapai perbaikan kualitas dengan mengetahui efek samping dari proses perbaikannya. Selain itu, metode ini terdapat pengembangan solusi dari *inventive principles* untuk memberikan solusi perbaikan sehingga dapat mengurangi kecacatan kain yang terjadi pada PT. A.

Adapun kualitas dalam perspektif Al-Qur'an salah satunya diterangkan dalam surat Al-Mulk ayat 4.

ثُمَّ أَرْجِعْ الْبَصَرَ كَرَّتَيْنِ يَنْقَلِبْ إِلَيْكَ الْبَصَرُ خَاسِئًا
وَهُوَ حَسِيرٌ ﴿٤﴾

Artinya:

“Kemudian pandanglah sekali lagi niscaya penglihatanmu akan kembali kepadamu dengan tidak menemukan sesuatu cacat dan penglihatanmu itupun dalam keadaan payah.” (QS. Al-Mulk: 4)

Berdasarkan tafsir Ibnu Katsir yaitu Kemudian pandanglah sekali lagi, Menurut Qatadah, yang dimaksud dengan karratain ialah dua kali, yakni sekali lagi dengan baik-baik. Niscaya penglihatanmu akan kembali kepadamu dengan tidak menemukan sesuatu cacat, Ibnu Abbas mengatakan bahwa makna yang dimaksud ialah dalam keadaan terhina. Menurut Mujahid dan Qatadah, artinya dalam keadaan merasa kecil dan penglihatanmu itu pun dalam keadaan payah. Ibnu Abbas mengatakan bahwa maknanya ialah kelelahan. Mujahid, Qatadah, dan As-Saddi mengatakan bahwa al-hasir artinya terputus karena kepayahan. Makna ayat ialah bahwa sekiranya engkau ulangi pandanganmu berapa kali pun banyaknya, niscaya pandanganmu akan kembali kepadamu dalam keadaan payah karena tidak menemukan suatu cela atau suatu cacat pun padanya dan penglihatanmu itu pun

dalam keadaan payah. Yakni lemah dan terputus karena kelelahan, sebab terlalu banyak bolak-balik, tetapi tidak melihat adanya suatu kekurangan atau cela pun. Setelah menafikan kekurangan dalam penciptaan langit, lalu dijelaskan kesempurnaannya dan perhiasan yang menambah indahinya.

1.2 Permasalahan

Berdasarkan latar belakang yang telah dikemukakan sebelumnya, maka dapat dirumuskan permasalahannya yaitu:

1. Apa saja penyebab terjadinya kerusakan kain di PT. A?
2. Bagaimana perbaikan yang dapat dilakukan untuk mereduksi jumlah kerusakan kain?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Menganalisis penyebab terjadinya kerusakan kain.
2. Memberikan usulan untuk perbaikan kualitas kain di PT. A dengan menggunakan metode TRIZ.

1.4 Pembatasan Masalah

Batasan-batasan masalah yang ditetapkan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya meneliti pembuatan kain jenis poly rayon.
2. Data yang digunakan adalah data kecacatan bulan Desember 2018.
3. Penelitian dilakukan hanya mengidentifikasi penyebab kecacatan dan pemberian usulan perbaikan untuk mereduksi kecacatan yang terjadi pada kain jenis poly rayon.
4. Tidak membahas aspek biaya.

1.5 Sistematika Penulisan

Tugas akhir ini terdiri atas pendahuluan, tinjauan pustaka, metodologi penelitian, pengumpulan dan pengolahan data, analisis, serta kesimpulan dan saran. Adapun sistematika penulisan penelitian adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang Latar Belakang, Rumusan Masalah, Batasan Masalah, Tujuan Penelitian, dan Sistematika Penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini akan membahas landasan teori mengenai kulit, konsep dan metode-metode yang mendasari penyusunan laporan penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang kerangka atau langkah-langkah pemecahan masalah yang terkait pada penelitian-penelitian ini.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi tentang data-data yang terkait pada penelitian serta pengolahannya.

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan analisa dan pembahasan mengenai hasil pengolahan data pada penelitian penelitian ini.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Penutup berisi kesimpulan dari serangkaian pembahasan penelitian, dan saran-saran kepada perusahaan.