

RINGKASAN

PT Century Textile Industry Tbk yang lebih dikenal dengan PT Centex Tbk merupakan perusahaan tekstil berstatus Penanaman Modal Asing (PMA) dengan mayoritas saham dimiliki oleh Toray Jepang . Lokasi PT Centex Tbk terletak di Jalan Raya Bogor KM 27, Ciracas, Jakarta Timur. PT Centex Tbk dibangun di area tanah seluas 218.415 m² dan luas bangunan 46.700 m² .

Struktur organisasi PT Centex Tbk berbentuk garis dan staf. Kekuasaan tertinggi PT Centex Tbk dipegang oleh Dewan komisaris. PT Centex Tbk hingga bulan April 2014 sebanyak 414 karyawan dengan jumlah persentase pendidikan SMP 13%, SMA 79%, dan Sarjana 8%.

PT Centex Tbk memproduksi kain poliester-kapas. Unit produksinya terdiri dari Departemen Pemintalan, Pertenunan dan Pencelupan. Departemen Pencelupan memproduksi kain jadi sekitar 1,5-2,5 juta yard/bulan yang dipasarkan 90% ekspor. Produksi di Departemen Pencelupan dilakukan secara kontinyu. Proses persiapan meliputi bakar bulu, penghilangan kanji-pemasakan, pengelantangan, pengurangan berat, dan *heat setting*. Pencelupan kain mencakup proses *pad baking*, Termosol, dan *steaming*. Penyempurnaan dilakukan secara kimia dan mekanik (sanforisasi dan kalander). Total mesin produksi berjumlah 47 buah yang terdiri dari mesin *perbel*, mesin merserisasi, mesin *jet dyeing*, mesin *stenter*, mesin *roll dryer*, mesin *baker*, mesin *steamer*, mesin inspeksi, dan mesin penggulung kain.

Sarana penunjang produksi terdiri dari sumber tenaga listrik yang bekapasitas 6500 KW, dan didukung dengan 4 mesin diesel dengan tenaga 2500 Kpa dan 1250 Kpa tenaga uap sebesar 10 ton/jam, dan 6 buah tenaga angin 4200 m³/jam, air proses dipenuhi dengan mengolah air Sungai Cipinang secara fisika-kimia, IPAL untuk mengolah limbah secara fisika-kimia-biologi, laboratorium, dan pergudangan.

Pada tinjauan khusus akan dibahas mengenai upaya peningkatan kualitas produk dengan pendekatan *lean sigma*. Pemilihan topik dilatar belakangi oleh jumlah produk cacat yang dihasilkan melebihi batas toleransi yang ditetapkan perusahaan. Hal tersebut berakibat pada penurunan kualitas produk dan kerugian perusahaan, oleh karena itu perlu dilakukan peningkatan kualitas produk. Pembahasan topik diatas meliputi jenis cacat, faktor penyebab cacat, jenis pemborosan waktu yang terjadi

selama produksi, dan sejauh mana pendekatan *lean sigma* dapat meningkatkan kualitas produk dengan menurunkan cacat.

