

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan dunia industri manufaktur dan jasa semakin meningkat pesat dari waktu ke waktu sehingga setiap pelaku industri harus siap berkompetisi dan melakukan langkah – langkah yang tepat dalam mengorganisir perusahaan agar mampu bersaing dengan perusahaan – perusahaan sejenis, sehingga dapat mempertahankan kelangsungan perusahaanya. Keberhasilan suatu perusahaan yang bergerak di sektor industri tidak lepas dari kemampuan perusahaan untuk menghasilkan barang atau jasa dalam jumlah yang ditetapkan dengan kualitas dengan kualitas yang ditentukan dan dalam waktu yang direncanakan dan dengan biaya yang seminimal mungkin.

Salah satu tolak ukur yang bisa digunakan untuk mengetahui apakah perusahaan berhasil dalam upaya peningkatan kualitasnya adalah jika perusahaan tersebut berhasil mencapai kondisi *Zero defect*, akan tetapi kondisi ini sangat sulit untuk dicapai, karena produk yang cacat pasti ada walaupun sedikit dalam setiap proses produksi. Hal ini disebabkan oleh adanya berbagai penyimpangan yang sering terjadi dalam suatu proses produksi, baik dari faktor manusia, mesin, material dan metode yang digunakan, kejadian ini akan mengurangi kepercayaan konsumen terhadap perusahaan dan mengurangi keuntungan yang bisa didapat. Berbagai cara untuk mengurangi *defect*, salah satunya dengan metode QCC (*Quality Control Circle*).

Masalah peningkatan kualitas produksi tidak dapat lepas dari faktor manusia yang dapat diamati, diteliti, dianalisa dan diperbaiki. Hal ini dilakukan sebagai usaha untuk mendapatkan alternative cara kerja yang baik, efektif, dan efisien. Pengertian efektif berkaitan dengan cara kerja yang tepat serta waktu penyelesaian pekerjaan yang singkat sedangkan pengertian efisiensi berkaitan dengan meminimalkan biaya untuk menyelesaikan pekerjaan itu. Efektifitas dan efisiensi kerja tidak boleh mengabaikan kualitas dari produk yang dihasilkan.

PT. Putera Rackindo Sejahtera Unit 3 merupakan perusahaan yang memproduksi Furniture jenis batavia series. Produk yang dihasilkan adalah berkontuksi holow (kontruksi rangka berisikan *honeycomb* sebagai pengisi) yang terbagi dalam dua kategori yaitu produk kategori rack dan produk kategori Indoor. Permasalahan yang dihadapi oleh PT. Putera Rackindo Sejahtera Unit 3 adalah adanya beberapa jenis *defect* yang terjadi akibat pelaksanaan proses produksi yang kurang tepat pada produksi batavia series terutama type BRAD TV STAND sehingga mengakibatkan *defect*, salah satunya yaitu Sheet kriptu, Sheet tidak lengket, sheet screat, vinil tajam, sheet mrintis, glue line, dan rusak particle dan dari identifikasi menunjukkan secara prosentase sudah melebihi dari batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 5% untuk masing - masing produk dari satuan pcs komponen. Hal ini tentunya akan sangat memengaruhi upaya PT. Putera Rackindo Sejahtera Unit 3 untuk meningkatkan hasil produksinya atau paling tidak mengurangi tingkat cacat (*defect*) yang terjadi pada proses produksi sehingga output yang dihasilkan akan semakin meningkat. seperti terlihat pada tabel 1.1 Hal tersebut merupakan kerugian bagi perusahaan.

Tabel 1.1 Data defect bulan November & Desember 2011

No.	Type	Kategori produk	November 2011			Desember 2011		
			Qty produksi (pcs)	Defect (pcs)	Prosentase Defect (%)	Qty produksi (pcs)	Defect (pcs)	Prosentase Defect (%)
1	30913WS7	INDOOR	2.260	96	4,25	-		-
2	30915WS7	INDOOR	2.125	49	2,31	-		-
3	BCT - 120	INDOOR	-		-	1.000	34	3,40
4	BDS - 150	INDOOR	-		-	3.250	43	1,32
5	BDS - 80	INDOOR	-		-	5.120	46	0,90
6	BEST/PROMO RACK	RACK	33.300	296	0,89	22.020	264	1,20
7	BL - 801	INDOOR	37.500	654	1,74	-		-
8	BL - 802	INDOOR	13.000	286	2,20	-		-
9	BL - 880	INDOOR	-		-	42.500	57	0,13

10	BOD - 180	INDOOR	-		-	2.750	34	1,24
11	BRAD TV STAND	INDOOR	37.500	2.945	7,85	35.625	2.504	7,03
12	BRANDON - 30921	INDOOR	-		-	10.650	528	4,96
13	BRAVO - 01 LT	INDOOR	-		-	8.100	181	2,23
14	BRAVO - 02 LT	INDOOR	-		-	14.500	423	2,92
15	BRAVO - 03 LT	INDOOR	-		-	11.790	313	2,65
16	BRBC - 121	INDOOR	600	19	3,17	-		-
17	BREEZE - 30922	INDOOR	-		-	5.400	154	2,85
18	BRSB - 220	INDOOR	1.610	20	1,24	-		-
19	BRSC - 121	INDOOR	1.200	24	2,00	-		-
20	BRSC - 74	INDOOR	1.710	42	2,46	-		-
21	BRTV - 150	INDOOR	3.060	63	2,06	-		-
22	BRUCE	INDOOR	-		-	13.500	403	2,99
23	BWD - 150 L	INDOOR	-		-	7.400	276	3,73
24	BWD - 200 L	INDOOR	-		-	8.000	397	4,96
25	CARENO CASB 85	INDOOR	-		-	5.670	243	4,29
26	CARENO SB - 120 (H77)	INDOOR	-		-	4.830	219	4,53
27	CARENO TV - 4	INDOOR	-		-	3.570	183	5,13
28	COMO - 1 MCA	INDOOR	-		-	3.750	122	3,25
29	COMO - 6 MCA	INDOOR	-		-	7.885	235	2,98
30	DION LT	RACK	-		-	4.950	153	3,09
31	DOMO - 04	INDOOR	-		-	1.710	14	0,82
32	DOMO - 06	INDOOR	-		-	855	13	1,52
33	F - 120 PL	RACK	1.700	23	1,35	-		-
34	JACK	RACK	2.100	63	3,00	-		-
35	KIM, QUB 2x2	INDOOR	-		-	16.500	571	3,46
36	LIVE	RACK	4.620	64	1,39	-		-
37	LORENZO L2	INDOOR	3.312	47	1,42	3.312	134	4,05
38	LORENZO L4	INDOOR	3.021	75	2,48	3.021	13	0,43
39	LP - 801	INDOOR	18.000	82	0,46	-		-
40	LP - 802	INDOOR	19.000	34	0,18	-		-

41	LP - 823	INDOOR	17.000	73	0,43	-	-	-
42	LP - 8302	INDOOR	3.000	95	3,17	2.000	87	4,35
43	LP - 8311	INDOOR	9.000	380	4,22	7.000	380	5,42
44	LP - 8322	INDOOR	10.000	453	4,53	10.000	453	4,53
45	MC - 03 CF	INDOOR	1.600	73	4,56	-	-	-
46	NEW YORK	RACK	-	-	-	7.579	153	2,02
47	PDT - 180 CF	INDOOR	3.000	63	2,10	-	-	-
48	PORTO SOCS 3+2	INDOOR	5.320	175	3,29	5.320	243	4,57
49	PORTO SOCS 5	INDOOR	3.400	184	5,41	3.800	163	4,29
50	PORTO SONS 41	INDOOR	4.125	124	3,01	2.925	121	4,14
51	PSB - 201 CF	INDOOR	3.400	57	1,68	-	-	-
52	PSC - 50	INDOOR	1.350	34	2,52	-	-	-
53	PSC - 55 CF	INDOOR	2.200	47	2,14	-	-	-
54	PTV - 145 CF	INDOOR	1.800	78	4,33	-	-	-
55	PTV - 170	INDOOR	675	23	3,41	-	-	-
56	RCT - 120	INDOOR	-	-	-	2.800	75	2,68
57	RDT - 160	INDOOR	360	16	4,44	1.440	46	3,19
58	RDT - 180	INDOOR	-	-	-	1.530	69	4,51
59	RECS - 05 LW	INDOOR	-	-	-	1.520	56	3,68
60	RECS 3+2 LW	INDOOR	-	-	-	2.432	68	2,80
61	REDS - 80 LW	INDOOR	-	-	-	4.560	65	1,43
62	RGBC - 80	INDOOR	8.432	85	1,01	-	-	-
63	ROCK - 01	INDOOR	2.940	57	1,94	-	-	-
64	ROCK - 02	INDOOR	2.340	23	0,98	-	-	-
65	ROCK - 04	INDOOR	1.980	32	1,62	-	-	-
66	RSB - 220	INDOOR	-	-	-	6.125	167	2,73
67	RSC - 120	INDOOR	-	-	-	4.680	178	3,80
68	RSC - 120, BOX 1	INDOOR	120	5	4,17	120	4	3,33
69	RTV - 150	INDOOR	1.485	46	3,10	2.205	13	0,59
70	SICT - 120	INDOOR	1.950	34	1,74	-	-	-
71	SIDT - 160	INDOOR	540	11	2,04	540	14	2,59

72	SIDT - 200	INDOOR	1.260	35	2,78	-	-	-
73	SIHB - 140	INDOOR	5.100	247	4,84	-	-	-
74	SIHB - 141	INDOOR	1.080	34	3,15	1.080	46	4,26
75	SISB - 220	INDOOR	1.800	74	4,11	-	-	-
76	SISC - 81	INDOOR	2.100	53	2,52	-	-	-
77	SITV - 150	INDOOR	1.650	57	3,45	-	-	-
78	TT - 140	RACK	-	-	-	4.000	24	0,60
79	VIRGINIA	RACK	3.600	32	0,89	-	-	-
80	Z - 03	RACK	4.750	132	2,78	-	-	-
	Kuantitas produksi (pcs)		292.975	7.714		319.314	9.981	

Sumber data : PT. Putera rackindo sejahtera.

Guna mencapai kondisi tersebut harus dilakukan perbaikan secara terus menerus. Hal tersebut dapat dilaksanakan dengan menggunakan metode QCC (*Quality Qontrol Circle*). Teknik ini menggunakan alat - alat dasar *seven tools* seperti : *check sheet*, diagram pareto, *histogram*, diagram sebab akibat, *stratifikasi*, *scatter diagram* (diagram sebar), dan *control chart*. Alat – alat ini membantu memahami dan mengembangkan proses pengendalian maupun perbaikan kualitas. Metode ini diharapkan mampu membantu untuk menyelesaikan permasalahan yang dihadapi perusahaan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan diatas, maka dapat diambil perumusan masalah sebagai berikut :

“Bagaimana cara mengurangi defect pada proses produksi furniture jenis batavia series type BRAD TV STAND dengan menganalisis tingkat defect di PT. Putera Rackindo Sejahtera unit 3 dengan metode QCC dan alat bantu seventools”.

1.3 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan permasalahan yang ada maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui jenis dan penyebab *defect* pada Produk batavia series type BRAD TV STAND yang dihasilkan PT. Putera Rackindo Sejahtera Unit 3 Gresik.
2. Menganalisis pelaksanaan pengendalian kualitas di PT. Putera Rackindo Sejahtera Unit 3 Gresik dalam upaya menekan tingkat *defect* yang terjadi pada Produk batavia series type BRAD TV STAND.
3. Menentukan rekomendasi / usulan perbaikan untuk meminimalkan *defect* yang terjadi PT. Putera Rackindo Sejahtera Unit 3 Gresik.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diambil dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Dapat di ketahui permasalahan yang timbul pada proses produksi batavia series type BRAD TV STAND yang dihasilkan oleh PT. Putera Rackindo Sejahtera unit 3 gresik yaitu jenis *defect* beserta besaran jumlahnya.
2. Dapat diketahui penyebab *defect* dari masing – masing proses produksi sehingga bisa dijadikan sumber informasi dalam upaya mengurangi tingkat *defect* yang terjadi .
3. Dapat dijadikan bahan referensi perusahaan dalam pelaksanaan pengendalian kualitas terhadap produk yang dihasilkan.

1.5 Asumsi

Asumsi – asumsi yang digunakan dalam penelitian ini antara lain :

1. Pengadaan bahan baku dan material berjalan lancar.
2. Kondisi mesin pada saat proses produksi dalam kondisi baik.
3. Proses produksi berjalan normal.

1.6 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini diperlukan agar dalam pemecahan masalah tidak menyimpang dari tujuan penelitian, serta untuk menghindari terlalu luasnya permasalahan yang akan dipecahkan. Batasan – batasan yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Perhitungan biaya akibat pelaksanaan program pengendalian kualitas tidak dilakukan.
2. Penelitian di lakukan dengan 1 kali siklus.

1.7 Sistematika Penelitian

Dalam penulisan tugas akhir ini penulis susun menjadi enam bab, dimana masing-masing bab terdiri dari sub-sub bab. Hal ini dimaksudkan agar mempermudah pembahasan tugas akhir ini, disamping itu juga untuk menunjukkan rangkaian hubungan antara bab satu dengan bab lainnya. Adapun penyusunan sistematika skripsi yang dimaksud adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menggambarkan secara umum mengenai masalah yang akan dibahas berisi tentang latar belakang permasalahan, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan permasalahan, asumsi-asumsi dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi studi pustaka yang digunakan sebagai acuan teori. Dan dasar dari pemecahan masalah yang dilakukan.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisi penjelasan mengenai bagaimana penelitian ini dilaksanakan secara operasional. Dalam bagian ini diuraikan mengenai variabel penelitian dan definisi operasional, penentuan sampel, jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, serta metode analisis data yang menjelaskan metode analisis data dan mekanisme alat analisis yang di gunakan dalam penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini di lakukan pengumpulan dan pengolahan data – data untuk menganalisa data – data yang telah didapat.

BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI

Bab ini berisi tentang analisis pembahasan dari hasil yang di dapat dengan pendekatan metode yang telah dipilih dalam pemecahan masalah dan interpretasi hasil yang telah diperoleh.

BAB VI PENUTUP

Bab ini penulis berusaha memberi kesimpulan dan saran hasil analisa atau penelitian tersebut.