

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT XYZ yang berlokasi di daerah Tigaraksa Kabupaten Tangerang berusaha memenuhi standar kualitas yang diharapkan oleh konsumen dengan memperhatikan kualitas mutu. Dalam dunia industri dikenal istilah “*zero defect*” untuk menghilangkan sama sekali produk yang rusak, yang lebih penting bila terjadi kerusakan produk, maka kerusakan telah diketahui, dicari jalan keluarnya, sehingga kerusakan serupa tidak akan terjadi lagi dimasa mendatang Philip B. Crosby (2005).

Mutu seharusnya menjadi perhatian utama perusahaan yang berjuang untuk memperoleh posisi kuat dalam bersaing. Sedangkan menurut Supriono (2002), mutu adalah tingkat baik atau buruknya sesuatu. Mutu yang jelek dapat mempengaruhi efisiensi dan efektifitas usaha, sebab barang atau jasa yang bermutu rendah itu akan menimbulkan beban tambahan. Dalam operasi sehari-hari beban ini muncul dalam wujud barang sisa, barang rusak, pekerjaan ulang dan tingginya biaya garansi. Namun sesungguhnya masih ada biaya-biaya tidak tampak yang membutuhkan perhatian manajemen, seperti pemborosan waktu kerja, pengiriman ulang, penurunan jumlah order dan sebagainya. Perusahaan yang mengetahui adanya biaya-biaya ini tentu akan berusaha menekannya serendah mungkin, guna mencapai laba lebih besar.

PT XYZ merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan *kitchenset* berbahan dasar *stainless* dimana hasil produksi periode Januari-Desember 2022 adalah sebagai berikut: Meja Kerja (*Work Table*) 963 pcs, Wastafel Meja (*Table sink*) 900 pcs, Meja Ikan (*Fish Sink*) 875 pcs, Lemari untuk menyimpan es (*Ice Bean*) 820 pcs, *Grill* selokan dapur (*Gutter Pan*) 785 pcs. Total hasil Produksi selama periode Januari sampai Desember 2022.

Berdasarkan data yang dimiliki PT XYZ, dari total produksi meja kerja (*work table*) bulan Januari s/d Desember 2022 yaitu 963 pcs telah terjadi cacat belang sebanyak 69 pcs (7,1%), cacat tajam 51 pcs (5,2%), dan cacat penyok 40 pcs (4,1%), dengan persentase *defect* rata-rata sebesar 6% selama periode Januari s/d Desember 2022. Jenis cacat (*defect*) paling banyak ditemukan adalah cacat belang. Sementara nilai batas toleransi yang diterapkan oleh perusahaan adalah 3% nilai tingkat *defect*

Work Table berada diatas batas nilai toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan yang menjadikan alasan penulis memfokuskan pada pengendalian kualitas bagian polishing *Work Table*.

Oleh karena itu penelitian ini penting untuk dilakukan dalam upaya perbaikan kualitas produk *Work Table* dengan cara mengurangi jumlah *defect* produk *Work Table* menggunakan metode *Statistical Proscess Control* (SPC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

Metode *Statistical Proscess Control* (SPC) dan *Failure Mode and Effect* (FMEA) telah banyak digunakan di beberapa penelitian sebelumnya untuk mengetahui faktor utama yang menyebabkan *defect*, cacat ataupun masalah dalam perusahaan manufaktur maupun jasa. Metode tersebut telah digunakan pada penelitian di PT. Surya Baja Pipa Indonesia yang menunjukkan bahwa faktor utama penyebab defect pada produk hollow adalah pengaturan mesin (Bangun, dkk, 2022), penelitian di PT. X dengan menggunakan metode yang sama menunjukkan penyebab utama terjadinya cacat adalah kemampuan operator (Erni N dan Luh A.N, 2016)

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian pada latar belakang dapat dilihat bahwa Persentase *defect* pada proses produksi *Work Table* melebihi batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan sehingga perlu diperbaiki. Hal ini yang menjadi focus pada penelitian ini.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui jenis cacat paling dominan
2. Mengetahui penyebab cacat *Work Table* terbesar dan terkecil pada produk *Work Table*
3. Memberikan usulan pengendalian kualitas untuk mengurangi terjadinya cacat belang pada produk *Work Table* dengan metode *Statistical Proscess Control* (SPC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA)

1.4 Batasan Masalah

Batasan penelitian merupakan suatu batasan penulisan yang digunakan agar ruang lingkup bahasan tidak keluar dari inti pembahasan dan permasalahan yang harus di selesaikan. Beberapa batasan yang di gunakan dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan di PT XYZ
2. Penelitian difokuskan pada proses produksi work table
3. Waktu penelitian di mulai dari bulan Juli sampai September tahun 2022
4. Penelitian ini tidak membahas dari sisi biaya

1.5 Sistematika Penulisan

Laporan ini disusun dalam enam bab dan setiap bab terdiri atas sub-sub bab untuk memberikan penjelasan yang lebih rinci. Adapun sistematika penulisan yang diterapkan adalah sebagai berikut :

BAB I - PENDAHULUAN

Penjelasan tentang latar belakang, rumusan masalah, Batasan masalah, tujuan penelitian sistematika penulisan didalam proses penelitian ini.

BAB II - TINJAUAN PUSTAKA

Penjelasan tentang kepustakaan yang didalamnya tentang tinjauan pustaka dari berbagai sumber, pembahasan dan bagaimana cara pemecahan masalah

BAB III - METODE PENELITIAN

Menampilkan penjelasan tentang apa saja tahap-tahap yang akan dilakukan beserta tahap-tahap pengumpulan data, identifikasi menggunakan metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) apakah memerlukan sesuatu perbaikan atau tidak.

BAB IV HASIL PENELITIAN

Bab ini menguraikan gambar keadaan perusahaan dan informasi lainnya tentang visi misi, dan usulan perbaikan cacat belang pada *Work Table*

BAB V PENGOLAHAN dan ANALISA DATA

Bab ini menguraikan data yang diperoleh dari penelitian yang diolah dengan metode yang akan digunakan serta Analisa data yang telah diolah serta usulan perbaikan