

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu merupakan pendahuluan dari laporan yang berisi latar belakang, rumusan masalah, tujuan, manfaat dan batasan masalah seperti berikut ini.

1.1 Latar Belakang

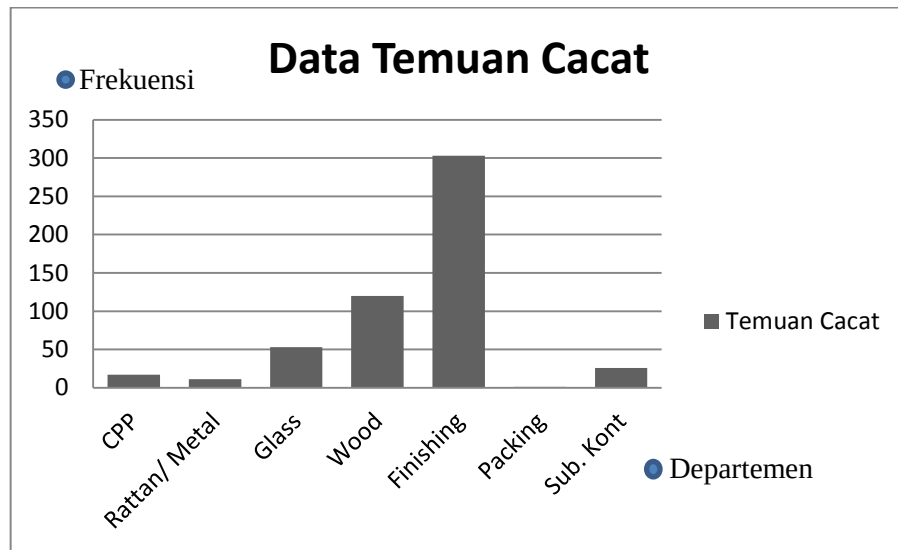
Semakin majunya perkembangan zaman pada saat ini mengakibatkan suatu perusahaan baik dalam bidang jasa maupun manufaktur dituntut untuk meningkatkan kualitas jasa atau produknya demi menjaga persaingan dengan perusahaan lain. Berbagai inovasi dan perbaikan dilakukan secara terus menerus untuk meningkatkan kepuasan konsumen (Saputro, 2016). Kualitas merupakan faktor yang sangat penting untuk semua produk dalam meningkatkan daya saing perusahaan. Kualitas dapat menghasilkan kepuasan konsumen, baik dalam penggunaan produk maupun pelayanannya (Yulianto, 2016). Kualitas yang baik menurut produsen merupakan kesesuaian produk yang dihasilkan terhadap spesifikasi yang telah ditentukan atau distandarkan. Sedangkan kualitas yang baik menurut konsumen adalah kesesuaian produk yang dibeli dengan produk yang diharapkan (Agustin, 2016). Banyak konsumen yang menyukai produk dengan harga terjangkau dan dengan kualitas produknya yang bagus. Sehingga kualitas memiliki peran penting dalam kriteria sebuah produk. Dalam sebuah proses produksi terdapat usaha untuk meminimalisasi risiko (manajemen risiko) agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Setiap perusahaan memiliki standar produk, baik perusahaan besar maupun Usaha Kecil Menengah (UKM). Risiko yang terjadi pada suatu proses produksi dapat menimbulkan kerugian dalam berbagai hal, seperti biaya, waktu dan juga dampak yang akan terjadi pada kelangsungan perusahaan dalam jangka waktu tertentu karena terlalu sering melakukan kesalahan pada proses produksi (Nanda, 2014).

PT. Romi Violeta merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang *furniture* di Indonesia yang spesialisasi dalam produk rotan dan kayu. PT Romi Violeta berdiri pada tahun 1982 di Kompleks Industrial Rungkut (SIER)

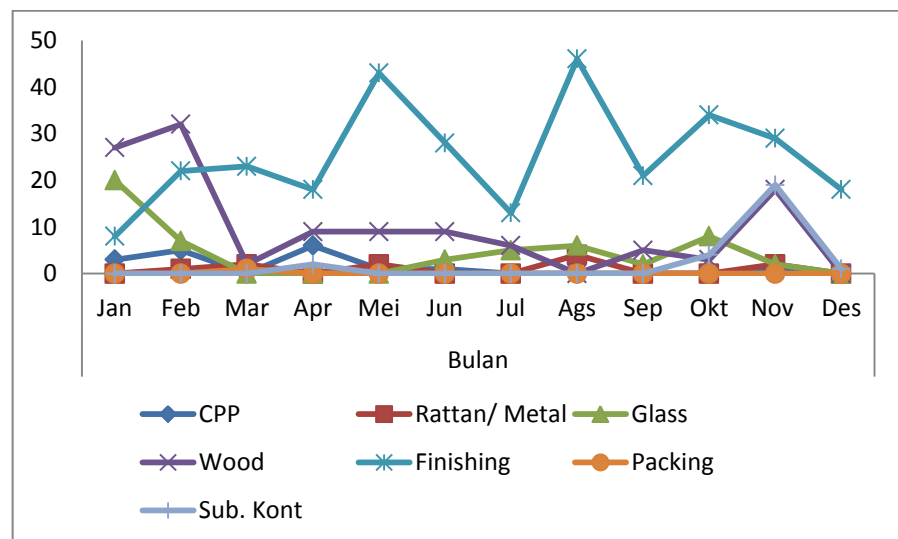
dan kemudian berpindah lokasi di Jl. Kesatrian KM 06 Buduran Sidoarjo, Jawa Timur 61252 pada tahun 1987. Produk *furniture* yang dihasilkan oleh PT. Romi Violeta ini bermacam-macam, diantaranya meja, kursi, laci, buffet dan aksesoris dekoratif yang lainnya. Setiap produk yang dihasilkan memiliki spesifikasi yang berbeda-beda sesuai dengan keinginan konsumen, karena pada perusahaan ini menerapkan sistem *make to order* yaitu perusahaan membuat produk berdasarkan pesanan. Sehingga untuk memenuhi permintaan konsumen, perusahaan harus mempertahankan kualitas dari produk yang dihasilkan dengan meminimalkan produk yang cacat atau mengalami kegagalan.

Proses produksi pada PT. Romi Violeta terdiri dari lima bagian utama yaitu *Inventory*, *Central Part Process (CPP)*, *wood and rattan process*, *finishing* dan *packaging*. Pada bagian *inventory* merupakan tempat penyimpanan bahan baku dari awal kedatangan. Pada bagian CPP merupakan proses awal kayu yang dikirim dari *inventory* dipotong menjadi ukuran bruto, selain itu dilakukan proses pengeringan pada jenis kayu dari pohon yang berbuah. Pada bagian *wood process* merupakan proses dimana kayu akan mulai dibentuk dari ukuran bruto menjadi ukuran netto atau lebih presisi, sesuai ukuran yang ditentukan. Pada proses ini juga dilakukan proses perakitan dan penghalusan. Selain *wood and rattan* terdapat proses *glass* untuk produk yang terbuat dari kaca. Kemudian pada bagian *finishing* merupakan proses pewarnaan produk dan bagian *packaging* yang merupakan proses pengemasan produk yang sudah lolos dari pengujian kualitas dan siap dikirimkan kepada konsumen/ *buyer*.

Pada setiap proses produksi telah dilakukan uji kualitas, namun tetap saja terdapat produk yang cacat sehingga perlu dilakukan perbaikan atau *rework*. Adanya produk cacat akan sangat merugikan bagi perusahaan terutama dalam segi biaya, perusahaan akan mengeluarkan biaya tambahan untuk melakukan *rework*, inspeksi ulang dan biaya tambahan yang lain. Kecacatan produk dapat dikategorikan sebagai risiko yang dapat mengganggu perusahaan dan risiko yang ditanggung oleh perusahaan bisa menyebabkan kerugian bagi perusahaan. Berikut ini merupakan gambar diagram yang menunjukkan data kecacatan yang ditemukan pada bagian-bagian di dalam proses produksi pada tahun 2018.



Gambar 1.1 Data temuan cacat tahun 2018



Gambar 1.2 Data temuan cacat tiap bagian selama tahun 2018

Gambar 1.1 dan 1.2 merupakan data temuan cacat pada tahun 2018. Pada bagian CPP terdapat 17 kasus temuan cacat. Pada bagian *rattan/ metal* terdapat 11 temuan cacat. Pada bagian *glass* terdapat 53 kasus temuan cacat. Pada bagian *wood* terdapat 120 temuan cacat. Pada bagian *finishing* terdapat 303 kasus temuan cacat. Pada bagian *packing* terdapat satu temuan cacat dan sub kontrak terdapat 26 kasus temuan cacat. Gambar 1.1 dan 1.2 merupakan data temuan cacat pada tahun 2018 pada produk yang belum dikirimkan kepada *customer/ buyer*. Namun terdapat juga produk yang masih cacat dan sudah diterima oleh *buyer*. Sehingga

dari kejadian tersebut perusahaan mendapatkan komplain dari *buyer*, berikut ini merupakan rekap data komplain dari *buyer* pada tahun 2018.

Tabel 1.1 Rekap data komplain dari *buyer* pada tahun 2018

No	Tanggal	Deskripsi Masalah	Departemen
1	11 Jan	Part glass item Giorgia posisi atas & samping lepas disebabkan lem tidak bekerja dengan optimal	<i>Glass process</i>
2	18 Jan	Top finishing pyramid credenza terbelah bagian tengahnya sehingga terlihat topnya	<i>Finishing</i>
3	02 Feb	Metal base item 474735/CNB01173-41 Avalon Rattan Bar - Lepas dari Body nya	<i>Wood and Rattan process</i>
4	20 Feb	Item Bambu cocktail table problem top sreat 2- Item Sonora Canyon CT problem sambungan laminasi terbelah 3 - Item Zanzibar woven chest problem penempatan logo salah 4- item Crushed bambu CT problem top coat tidak standar	QC (<i>final check</i>)
5	08 Mar	Top pada item WF 0934-160 Mill TV Console30" - Melengkung	<i>Wood and Rattan process</i>
6	19 Mar	Glass part OLS/R-MGRX 2-B Margaux mirror ada yang lepas	<i>Finishing</i>
7	07 Jun	Venner pada sisi samping R item 647064/CNB01183-31 - Jacques Tivoli Media Credenza Cracking	<i>Wood and Rattan process</i>
8	26 Jun	Kaki pada item WF0934-001 Mill Rattan Wood Chair - patah	<i>Wood and Rattan process</i>
9	16 Jul	Anyaman pada item F 50347-J-AC/1 / 50347 Lobby Chair Totoran (Terserang kumbang bubuk)	CPP (<i>Central Part Preparation</i>)
10	06 Aug	Top pada Item WF 0934-077 Square Cocktail table Totoran (Terserang kumbang bubuk)	CPP (<i>Central Part Preparation</i>)
11	14 Sept	Pada Item End Table & Occasional chair Po 085-2017 Sanibel project problem anyaman sintetis menjadi kasar / muncul karat dari dalam	CPP (<i>Central Part Preparation</i>)

Tabel 1.1 merupakan rekap komplain *buyer* pada tahun 2018, terdapat 11 kasus komplain *buyer* ke perusahaan. Hal tersebut merupakan sebuah permasalahan yang besar untuk perusahaan dikarenakan perusahaan harus mengeluarkan biaya yang sangat besar, selain untuk biaya perbaikan juga biaya pengiriman produk kepada *buyer* yang mayoritas dari perusahaan luar negeri seperti dari Amerika, Eropa, Australia dan lain-lain. Selain itu kepercayaan *buyer* terhadap perusahaan juga menurun. Oleh karena itu, peneliti ingin menganalisis risiko-risiko pada proses produksi *furniture* di PT Romi Violeta. Sehingga kedepannya dapat meminimasi terjadinya kerugian bagi perusahaan dan dapat menghasilkan produk yang sesuai dengan spesifikasi.

Salah satu alat yang digunakan untuk membantu analisis risiko dalam proses produksi adalah *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dengan skala prioritas. Hasil akhir dari metode FMEA ini adalah *Risk Priority Number* (RPN) atau angka risiko prioritas. RPN merupakan nilai yang dihitung berdasarkan dengan informasi yang didapat berkaitan dengan *potential failure mode*, *effects* dan *detection*. Pembuatan metode FMEA ini bertujuan untuk mengidentifikasi dan menilai risiko-risiko yang memiliki hubungan dengan potensi kegagalan (Irawan, 2017). Setelah dilakukan tahap tersebut, selanjutnya adalah mengidentifikasi biaya kualitas yang harus dikeluarkan perusahaan apabila terjadi risiko tersebut. Dalam hal ini biaya kualitas yang diidentifikasi adalah biaya kualitas internal yaitu biaya untuk memperbaiki produk yang cacat (*rework*).

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang yang telah dijabarkan, berikut merupakan rumusan masalah dari penelitian ini.

1. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada proses produksi produk *furniture*?
2. Bagaimana tindakan perbaikan terhadap kegagalan berdasarkan prioritas kegagalan dari nilai RPN?
3. Berapa besar biaya kualitas yang harus dikeluarkan oleh perusahaan untuk memperbaiki kecacatan produk (*rework*)?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada proses produksi produk *furniture* dengan melakukan identifikasi kecacatan dengan diagram pareto.
2. Mengetahui bagaimana tindakan perbaikan terhadap kegagalan yang terjadi berdasarkan prioritas kegagalan dari nilai RPN yang diperoleh dari perhitungan *saverity*, *occurence* dan *detection*.

3. Mengetahui besarnya biaya kualitas yang harus dikeluarkan oleh perusahaan untuk memperbaiki kecacatan produk (*rework*) berdasarkan biaya material untuk pengerjaan perbaikan produk, biaya *overhead* perusahaan yaitu biaya untuk pemakaian listrik dan biaya tenaga kerja langsung sesuai dengan lamanya waktu pengerjaan perbaikan produk.

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Perusahaan dapat mempertimbangkan hasil penelitian ini untuk digunakan sebagai dasar dalam pengambilan keputusan untuk melakukan perbaikan kualitas.
2. Dapat mengurangi terjadinya produk cacat pada proses produksi *furniture* di PT. Romi Violeta.

1.5 Asumsi Penelitian

Berikut ini merupakan asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian:

1. Tidak ada perubahan kebijakan perusahaan selama waktu penelitian.
2. Tidak terjadi perubahan biaya selama penelitian berlangsung.

1.6 Batasan Masalah

Berikut merupakan batasan yang digunakan dalam penelitian ini, yaitu:

1. Objek penelitian hanya dilakukan pada proses produksi *furniture* di PT. Romi Violeta Sidoarjo.
2. Penelitian yang dilakukan hanya mengenai analisa risiko pada proses produksi serta usulan perbaikannya tidak sampai tahap implementasi.
3. Data yang diambil hanya data kecacatan pada tahun 2018 hingga maret 2019.
4. Biaya kualitas yang diteliti hanya biaya kualitas internal yaitu biaya untuk memperbaiki produk yang cacat (*rework*).

5. Produk yang diteliti adalah dua produk yang dipesan oleh *buyer* Crate and Barrel yang berasal dari Amerika yaitu CNB 04173-31 Kinzie Credenza dan CNB 03173-45H Headboard King.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam penulisan, maka penulisan skripsi ini dibagi kedalam lima bab yang terdiri dari beberapa sub bab dengan sistematika sebagai berikut.

a. BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini disajikan latar belakang permasalahan, rumusan masalah, tujuan masalah, batasan masalah, manfaat penelitian, dan sistematika Penulisan.

b. BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini terdapat sub bab dan landasan teori dari penelitian terdahulu yang memaparkan teori-teori yang berhubungan dengan masalah yang diteliti serta beberapa penelitian yang dilakukan oleh peneliti-peneliti sebelumnya.

c. BAB III : METODE PENELITIAN

Pada bab ini dijelaskan mengenai profil perusahaan, pengumpulan data dan pengolahannya. Proses pengumpulan data akan dilakukan dengan meninjau beberapa dokumen-dokumen yang terkait, diskusi dan wawancara dengan para ahli dan karyawan.

d. BAB IV : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini akan diuraikan mengenai hasil dari pengolahan data dan analisis data mengenai hasil-hasil yang didapatkan dari pengolahan data tersebut serta beberapa solusi yang bisa digunakan untuk mengatasi masalah yang ada.

e. BAB V : PENUTUP

Pada bab 5 ini disajikan Kesimpulan dari seluruh penelitian ini. Kesimpulan akan meliputi hasil keseluruhan pengolahan data. Kemudian diberikan saran untuk penelitian selanjutnya.