

BAB I

PENDAHULUAN

Pada bab I ini menjelaskan mengenai latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi-asumsi, dan sistematika penulisan pada penelitian yang dilakukan.

1.1 Latar Belakang

Persaingan perusahaan di era globalisasi menuntut perusahaan dalam bidang manufaktur untuk meningkatkan kualitas produk dalam menjaga persaingan dengan perusahaan lain. Kebutuhan *furniture* setiap tahun mengalami peningkatan. Hal ini menyebabkan perusahaan lebih ketat meningkatkan kualitas produk *furniture*. Kualitas produksi dapat dilakukan dengan berbagai cara seperti penggunaan bahan baku material yang bagus, penggunaan mesin maupun peralatan produksi yang memadai, proses produksi yang tepat, dan tenaga kerja yang terampil (Bakhtiar,S, 2013).

Kualitas produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan karakteristik tertentu. Kualitas telah menjadi salah satu faktor keputusan konsumen dalam pemilihan produk. Akibatnya memahami dan meningkatkan kualitas merupakan faktor utama yang menyebabkan kesuksesan bisnis, pertumbuhan, dan daya saing yang meningkat. Produk dikatakan berkualitas apabila produk tersebut dapat memenuhi kebutuhan dan keinginan dari konsumen atau dapat diterima sesuai batas spesifikasi dan pelaksanaan proses produksi yang baik sesuai dengan prosedur yang ada sehingga kualitas dari *furniture* tetap terjaga (Montgomery, D.C 2009:206)..

Perusahaan *furniture* PT Romi Violeta merupakan perusahaan yang memproduksi berbagai macam jenis *furniture* seperti meja, kursi, laci, almari, tempat tidur, cermin. Berbagai macam jenis *furniture* yang diproduksi PT Romi Violeta merupakan produk ekspor yang bekerja sama dengan pihak perhotelan, sehingga mereka harus mempertimbangkan kualitas dari produk mereka. Dasar pemikiran pengendalian kualitas produk adalah cara perusahaan dalam menentukan produk terbaik dan unggul sehingga PT Romi Violeta layak bersaing dengan perusahaan lainnya. Produk yang dihasilkan PT Romi Violeta merupakan hasil dari

permintaan konsumen, sehingga mereka akan melakukan produksi jika memperoleh pesanan dari konsumen.

Proses produksi di PT Romi Violeta telah dilaksanakan dengan baik, pada kenyataannya masih seringkali ditemukan ketidaksesuaian produk yang dihasilkan dengan yang diharapkan, atau produk yang dihasilkan mengalami kerusakan. Berikut ini merupakan diagram yang menunjukkan kecacatan produk *furniture*:



Gambar 1.1 Diagram Kecacatan *Furniture*

(Sumber: Bagian *Quality Control* PT Romi Violeta)

Diagram kecacatan *furniture* diatas dapat dilihat bahwa kecacatan tertinggi diperoleh pada terlalu banyak lem, variasi warna, warna akhir kasar, pecah dan penghalusan. Dalam hal tersebut kecacatan pada umumnya disebabkan oleh beberapa penyimpangan berbagai faktor, baik dari bahan baku, metode pengerjaan produk, tenaga kerja, lingkungan di area produksi, maupun kinerja mesin-mesin yang digunakan dalam proses produksi tersebut.

Permasalahan tersebut diatasi menggunakan pendekatan dengan diagram *fishbone*. Diagram *fishbone* merupakan suatu diagram yang biasa digunakan untuk mengidentifikasi dan menganalisis suatu proses dan menemukan kemungkinan penyebab permasalahan terjadi. Terdapat 6 faktor yang digunakan dalam menganalisis menggunakan diagram *fishbone* antara lain faktor mesin, faktor manusia, faktor lingkungan, faktor alat, faktor metode, faktor material (Tjiptono, Fandy&Diana, Anastasia, 2003:193).

Proses produksi *furniture* di PT Romi Violeta terdapat tiga proses antara lain proses *central part preparation*, proses *wood*, dan proses *finishing*. Dari ketiga proses tersebut terdapat beberapa kecacatan yang menyebabkan permasalahan atau kerugian bagi perusahaan, pada proses *central part preparation* kecacatannya yaitu terdapat mata kayu, proses *wood* kecacatannya yaitu terlalu banyak lem, pecah, pengamplasan, dan menggabungkan part. Pada proses *finishing* kecacatannya yaitu variasi warna, warna akhir kasar, dan kecerahan atau mengkilap warna. Dari beberapa kecacatan diatas setelah dilakukan analisis menggunakan diagram *fishbone* yang meliputi faktor mesin, faktor operator, faktor lingkungan, faktor alat, faktor metode, faktor material diperoleh hasil bahwa faktor yang paling dominan menyebabkan kecacatan yaitu dari faktor operator. Sehingga peneliti mengangkat latar belakang masalah dengan judul **“Usulan Perbaikan Untuk Meminimasi Kecacatan Pada Produk *Furniture* Yang Diakibatkan Faktor Operator (Studi Kasus di PT Romi Violeta)”**.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dikemukakan diatas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana usulan perbaikan yang tepat untuk diterapkan di perusahaan dalam rangka meminimalisir faktor yang menyebabkan kecacatan produk *furniture*?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam melakukan penelitian tugas akhir ini adalah:

1. Meminimasi penyebab kecacatan produk *furniture* yang paling dominan yang disebabkan oleh faktor operator di PT. Romi Violeta.
2. Mengetahui usulan perbaikan yang tepat yang dapat diterapkan didalam perusahaan untuk meminimalisir kecacatan produk *furniture*.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diambil dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Manfaat bagi perusahaan, dengan adanya penelitian ini dapat menjadi masukan untuk menerapkan usulan perbaikan guna mengurangi kecacatan produk

furniture dengan cara membuat strategi untuk mengatasi faktor penyebab dari kecacatan.

2. Manfaat bagi peneliti

- a. Menambah pengetahuan dan wawasan mengenai implementasi perbaikan untuk mengurangi kecacatan sesuai dengan objek yang diteliti.
- b. Memperoleh pengalaman dalam perusahaan dan gambaran kondisi nyata dunia kerja sehingga dapat menerapkan teori yang telah didapat dalam perkuliahan.

3. Manfaat bagi pembaca, dengan adanya penelitian ini dapat digunakan sebagai referensi atau sumber informasi mengenai implementasi perbaikan guna mengurangi kecacatan yang disebabkan oleh beberapa faktor yang dapat digunakan dalam penelitian selanjutnya.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Data yang diambil hanya pada bulan September 2017 hingga Maret 2018.
2. Penelitian hanya pada lingkup lini produksi.

1.6 Asumsi-Asumsi

Adapun asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Proses produksi dalam kondisi tetap dan berjalan normal.
2. Tidak terdapat perubahan kebijakan perusahaan selama proses penelitian.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika dalam penulisan laporan yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab 1 menjelaskan tentang latar belakang masalah, perumusan pokok masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah yang digunakan dalam penelitian, asumsi yang digunakan selama melakukan penelitian dan sistematika dalam penulisan skripsi.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menjelaskan mengenai landasan teori yang digunakan untuk mengolah dan menganalisa data-data yang didapat dari pelaksanaan penelitian mengenai usulan perbaikan yang tepat untuk meminimalisir kecacatan pada produk *furniture* dan berisikan tentang penelitian-penelitian terdahulu sesuai dengan tema yang diteliti yaitu tentang usulan perbaikan.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini menjelaskan mengenai langkah-langkah dalam melakukan penelitian atau hal-hal yang dilakukan untuk mencapai tujuan penelitian dari awal hingga akhir. Pada bab ini, diuraikan jenis data penelitian, waktu dan tempat pelaksanaan penelitian, variabel penelitian, definisi operasional, metode dalam pengumpulan data, dan metode analisis data yang menjelaskan metode untuk menganalisis tersebut.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Berisikan pengolahan data yang telah dikumpulkan, analisis data yang telah diperoleh, uraian pemecahan masalah dengan metode yang digunakan, serta pembahasan hasil dari penelitian yang telah dilakukan.

BAB V PENUTUP

Berisikan kesimpulan mengenai hasil analisis data dan pembahasan sesuai dengan tujuan penelitian, serta saran yang berhubungan dengan penelitian sebagai masukan bagi pihak perusahaan.