

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Sumber Mas Indah Plywood merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi kayu lapis. Produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah *Floor Base, General Plywood, Thin Panel, Polyester, LVL, Stepboard, dan Sengon*. Produk kayu lapis yang diproduksi tak hanya dipasarkan dalam kanca nasional, tapi juga secara internasional, sebagian besar adalah diekspor ke Jepang, Amerika Serikat, Mexico, Hongkong, Korea, Taiwan, dan negara-negara di Eropa. Mengandalkan strategi manajemen yang baik, dan fasilitas-fasilitas yang dimiliki, perusahaan mampu melayani hingga 1200 M³ per bulan produk kayu lapis dari berbagai jenis yang disesuaikan dengan pelanggan perusahaan.

Proses produksi pada PT Sumber Mas Indah Plywood berjalan dengan baik, hal ini ditandai permintaan yang besar dari pelanggan dan faktor-faktor lain yang menyebabkan proses produksi bisa berjalan dengan kontinyu. Meskipun demikian, seringkali ditemukan produk yang mengalami kerusakan atau cacat. Hal tersebut disebabkan adanya penyimpangan-penyimpangan dari berbagai faktor, baik yang berasal dari bahan baku, tenaga kerja, maupun kinerja dari fasilitas-fasilitas mesin yang digunakan dalam proses produksi tersebut. Untuk menghasilkan produk yang kualitasnya sesuai dengan standar konsumen dan agar tujuan perusahaan terpenuhi, maka perusahaan harus melakukan kegiatan yang berdampak pada kualitas yang dihasilkan dan menghindari banyaknya produk yang rusak atau cacat ikut terjual kepasar.

PT Sumber Mas Indah Plywood mempunyai target tingkat cacat yang terjadi tidak boleh lebih dari 0,5% per hari, alasannya adalah produk yang perusahaan produksi adalah kayu lapis dan produk yang cacat bisa dilakukan *rework*, karena itu perusahaan mempunyai batasan bahwa cacat yang tidak bisa dilakukan *rework* tidak boleh lebih dari 0,5 %. Berikut merupakan data presentase cacat yang terjadi pada perusahaan selama bulan Juli 2017:

Tabel 1. Presentase Cacat

Periode	Tanggal	Jumlah Produksi	Jumlah Cacat	Proporsi cacat	Presentase
July, 2017	3	19005	99	0.0052	0.521%
	4	18167	171	0.0094	0.941%
	5	17752	119	0.0067	0.670%
	6	18562	62	0.0033	0.334%
	7	18442	110	0.0060	0.596%
	8	14660	56	0.0038	0.382%
	10	20196	90	0.0045	0.446%
	11	19153	87	0.0045	0.454%
	12	18188	67	0.0037	0.368%
	13	17125	94	0.0055	0.549%
	14	18281	116	0.0063	0.635%
	15	15105	136	0.0090	0.900%
	17	19778	88	0.0044	0.445%
	18	18655	122	0.0065	0.654%
	19	18779	276	0.0147	1.470%
	20	18696	102	0.0055	0.546%
	21	18555	83	0.0045	0.447%
	22	15128	75	0.0050	0.496%
	24	23851	133	0.0056	0.558%
	25	19859	118	0.0059	0.594%
	26	19016	121	0.0064	0.636%
	27	18322	106	0.0058	0.579%
	28	18645	108	0.0058	0.579%
	29	13623	117	0.0086	0.859%
	31	21774	91	0.0042	0.418%
		547396	3256	0.0060	0.603%

Perusahaan saat ini tidak mempunyai SOP (*Standart Operational Procedure*) untuk melakukan pengendalian kualitas pada proses produksi. Jika pengendalian kualitas dilakukan secara terus menerus dengan baik, maka jumlah cacat per hari akan berkurang dan tidak menutup kemungkinan mampu menghasilkan produk tanpa cacat (*zero defect*). Terdapat beberapa metode dalam melakukan pengendalian kualitas, salah satunya adalah dengan menggunakan SQC (*Statistical Quality Control*).

Setelah dilakukan observasi, wawancara, dan pengambilan data awal, ditemukan beberapa masalah yang terjadi pada perusahaan, yaitu :

- Cacat yang terjadi pada perusahaan lebih dari 0,5%. Sedangkan perusahaan menginginkan cacat tidak boleh lebih dari itu.
- Belum panduan untuk melakukan pengendalian kualitas dari identifikasi sampai penemuan solusi, karena Quality Control di perusahaan hanya melakukan proses seleksi dan uji laboratorium.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang timbul dalam penelitian pada PT Sumber Mas Indah Plywood adalah sebagai berikut :

1. Apa saja faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat pada produksi kayu lapis di PT Sumber Mas Indah Plywood ?
2. Bagaimana pengendalian kualitas pada PT Sumber Mas Indah Plywood dengan menggunakan *Statistical Quality Control* ?
3. Bagaimana menemukan solusi yang tepat untuk faktor-faktor penyebab cacat dengan tree diagram ?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan pada rumusan masalah diatas, tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat pada produksi kayu lapis di PT Sumber Mas Indah Plywood
2. Mengetahui cara pengendalian kualitas yang baik pada PT Sumber Mas Indah Plywood dengan menggunakan *statistical quality control*
3. Mengetahui solusi yang tepat untuk faktor-faktor penyebab cacat dengan tree diagram

1.4 Manfaat Penelitian

Berdasarkan pada tujuan penelitian diatas, manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Diketahui faktor-faktor yang mempengaruhi terjadinya cacat pada produksi kayu lapis di PT sumber Mas Indah Plywood
2. Diketahui cara pengendalian kualitas yang baik pada PT Sumber Mas Indah Plywood dengan menggunakan *statistical quality control*.
3. Diketahui solusi yang tepat untuk faktor-faktor penyebab cacat dengan tree diagram

1.5 Batasan Penelitian

Batasan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Data untuk identifikasi masalah adalah data Praktek Kerja Lapangan pada bulan juli 2017.
2. Pengolahan data menggunakan data pada bulan April 2018.
3. Hasil penelitian hanya berada pada tahap usulan solusi perbaikan, tidak sampai pada tahap implementasi.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan pada penilitian ini yang nantinya dalam bentuk skripsi adalah sebagai berikut :

Bab I Pendahuluan

Berisis latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, dan manfaat penelitian, serta sistematika penulisan skripsi.

Bab II Tinjauan Pustaka

Berisis landasan teori yang berhubungan dengan penelitian tentang pengendalian kualitas, dan tentang metode statistical quality control.

Bab III Metode Penelitian

Berisi penjelasan mengenai bagaimana penelitian ini dilaksanakan secara operasional. Dalam bab ini dijelaskan mengenai metode yang digunakan dalam penelitian

Bab IV Hasil dan Pembahasan

Berisis gambaran atau deskripsi objek yang diteliti, hasil penelitian yang dilakukan, serta analisis dari hasil penelitian.

Bab V Penutup

Berisi tentang analsis data dan pembahasan serta saran yang diberikan pada pembaca atau penelitian sejenis yang akan dilakukan