

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisikan tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan batasan masalah dari penelitian.

1.1 Latar Belakang

Era globalisasi ini membuat perusahaan sangat membutuhkan hasil kerja produktif. Nilai produktivitas yang baik akan meningkatkan nilai perusahaan secara signifikan. Perusahaan terus melakukan perbaikan kualitas dan kuantitas, baik melalui pengendalian kualitas langsung pada produk maupun dengan analisis rutin.

Kualitas memiliki peranan signifikan dalam memengaruhi keputusan pembelian konsumen ketika mereka memilih produk untuk digunakan (Muhammad, Winarso, & Lumintu, 2020). Oleh karena itu, perusahaan perlu menyajikan produk yang memiliki standar kualitas tinggi agar lebih diminati daripada produk dari pesaing (Aghitsni & Busyra, 2022). Pengendalian kualitas bertujuan agar produk yang dihasilkan mencapai standar yang telah ditetapkan dan dapat mengurangi biaya produksi. Dengan melakukan pengendalian dan peningkatan kualitas, diharapkan dapat mencegah terjadinya produk cacat selama proses produksi dan mengurangi pemborosan sumber daya.

Perusahaan manufaktur yang dikenal sebagai PR. JAYA GREEN TOBACCO (JGT) berfokus pada produksi rokok. Didirikan pada tahun 2020, PR. JGT muncul sebagai respons terhadap tingginya permintaan rokok di wilayah Pamekasan, terutama di daerah desa Larangan Dalam, kecamatan Larangan, kabupaten Pamekasan. Produk utama yang dihasilkan oleh PR. JGT adalah sigaret kretek tangan (SKT), termasuk varian seperti Bintang Alami, Tahta, dan beberapa merek rokok lainnya. Penjualan mayoritas produk rokok PR. JGT tersebar di berbagai daerah di Jawa Timur. Bahan-bahan utama dalam proses produksi rokok melibatkan tembakau, kertas rokok, aluminium foil, dan bungkus rokok. Sistem produksi yang diterapkan oleh PR. JGT yaitu *make to order*.

Produk yang tidak sesuai dengan standar perusahaan atau cacat (*defect*) memiliki beberapa jenis yaitu kerusakan pada bagian rokok seperti, batang tidak penuh, sobek pada bagian kertas rokok, dan mengelupas. Berikut merupakan gambar produk cacat yang ada pada PR. JGT:



Gambar 1.1 Batang tidak penuh

Jenis batang tidak penuh pada gambar diatas merupakan salah satu kecacatan yang terjadi pada proses pelintingan. Batang tidak penuh disebabkan oleh kekendoran pada alat linting sehingga pada proses pelintingan terdapat tembakau yang keluar/jatuh. Rokok yang layak untuk dipasarkan merupakan rokok dengan batang yang terisi sampai penuh dan presisi dengan permukaan. Jika batang rokok tidak penuh, maka rokok akan diisi sampai presisi.



Gambar 1.2 Kertas sobek

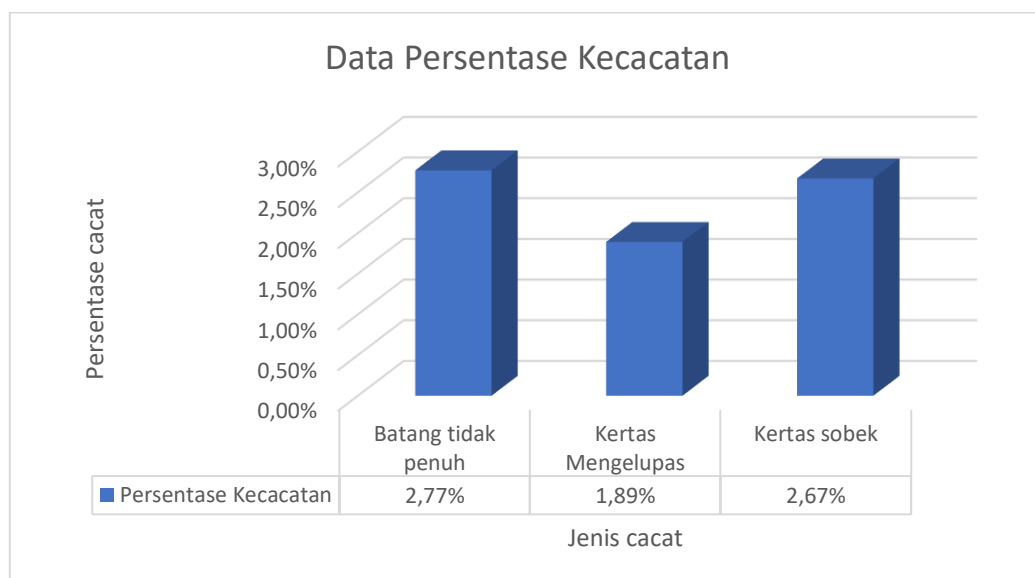
Jenis kecacatan kertas sobek pada gambar diatas merupakan kecacatan yang terjadi pada proses pemotongan. Kertas sobek disebabkan oleh tingkat ketajaman gunting yang kurang dan kelalaian pekerja. Jika terjadi kecacatan kertas sobek rokok akan di proses ulang dengan membuka kemudian mengganti kertasnya dengan yang baru selanjutnya dilinting kembali.



Gambar 1.3 Kertas sobek

Jenis kecacatan kertas mengelupas terjadi pada proses pelinting. Kertas mengelupas terjadi karena lem yang dioleskan pada kertas tidak rata atau kering. Jika terjadi kecacatan kertas mengelupas tidak akan dilinting kembali, tetapi akan di lem bagian kertas yang mengelupas.

Kecacatan produk akan berdampak langsung terhadap perusahaan secara keuntungan dan kepuasan konsumen. Produk yang mengalami kecacatan tidak dapat langsung di distribusikan atau dijual, tetapi harus melalui proses perbaikan terlebih dahulu. Berikut merupakan data produk cacat dari PR. JGT:



Gambar.1.4 Histogram data produksi PR. JGT tahun 2023

Gambar diatas merupakan data produksi dari PR. JGT pada bulan januari tahun 2023. Jumlah total produksi tercatat sebesar 623538 batang, dengan persentase jenis cacat batang

tidak penuh sebesar 2,77% dari total produksi, kertas mengelupas sebesar 1,89% dari total produksi, kertas sobek sebesar 2,67% dari total produksi dengan total produk cacat sebesar 7,34% dari total produksi.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan pemilik dari perusahaan terdapat suatu permasalahan di bagian hasil produksi yaitu produk yang dihasilkan oleh PR. JGT tidak memenuhi permintaan pasar. Perlu dilakukan tindakan perbaikan untuk memperbaiki kualitas dari produk rokok itu sendiri. Proses perbaikan kualitas yang dilakukan perusahaan yaitu memisahkan isi rokok atau campuran tembakau dan cengkeh dari kertas yang rusak atau sobek kemudian isi tersebut menjadi penambah pada batang rokok yang tidak penuh. Namun pada kenyataannya masih ditemukannya produk *defect* secara terus-menerus, batas toleransi kecacatan yang ditetapkan perusahaan yakni 5% kecacatan dari total produksi. Hal ini terjadi karena tidak dilakukannya analisis secara statistik lebih lanjut untuk mengetahui penyebab terjadinya *defect* atau produk cacat. Kecacatan ini akan berdampak pada finansial atau keuntungan perusahaan dan kepuasan konsumen karena bahan yang digunakan ada yang terbuang sia-sia atau tidak dapat digunakan lagi. Perusahaan juga belum memiliki pengendalian kualitas yang terstandar.

Dari uraian diatas, maka penelitian ini berfokus pada peningkatan kualitas produk agar dapat meningkatkan kualitas produk serta meminimalisir terjadinya produk *defect* atau cacat dan merancang pengendalian kualitas. Metode *Statistical Process Control* (SPC) sebagai alat pengendalian kualitas statistic dengan menggunakan bantuan *tools histogram, fishbone*, peta kendali, diagram pareto, dan *tree diagram*. Melakukan analisis serta usulan perbaikan menggunakan *tree diagram* untuk mengetahui solusi dari permasalahan yang ada.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dari penelitian ini berdasarkan latar belakang diatas yaitu:

1. Apa saja yang menjadi faktor penyebab cacat pada produk?
2. Bagaimana usulan perbaikan pada produk yang mengalami kecacatan?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang ingin dicapai berdasarkan rumusan masalah diatas adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi cacat terbesar pada produk di PR. JGT.
2. Memberikan usulan yang berupa perbaikan berdasarkan penyebab permasalahan kecacatan.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang dapat diperoleh berdasarkan tujuan penelitian diatas sebagai berikut:

1. Manfaat bagi perusahaan, dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan mengenai faktor apa saja yang menjadi penyebab kecacatan pada produk, sehingga dapat menjadi pertimbangan perusahaan dalam mengambil keputusan perbaikan yang disarankan.
2. Manfaat bagi peneliti yaitu diharapkan dapat mengaplikasikan ilmu yang telah diperoleh untuk memberikan usulan perbaikan guna mengurangi kecacatan produk.
3. Manfaat bagi pembaca yaitu diharapkan penelitian ini dapat digunakan sebagai referensi dalam perbaikan untuk mengurangi kecacatan yang disebabkan oleh beberapa faktor produksi yang dapat digunakan pada penelitian selanjutnya.

1.5 Batasan Penelitian

Penelitian yang dilakukan memiliki Batasan penelitian, yaitu sebagai beriku:

1. Jenis rokok yang digunakan dalam penelitian ini meliputi jenis sigaret kretek tangan jenis Bintang Alami.
2. Penelitian ini tidak membahas biaya produksi hingga profit perusahaan.
3. Penelitian ini terbatas memberikan usulan perbaikan kepada PR. JGT tidak sampai implementasi perbaikan.
4. Penelitian dilakukan di PR. JGT departemen *Quality Control* dan produksi.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi penelitian yang digunakan untuk penelitian ini adalah proses produksi berlangsung tanpa adanya kendala selama penelitian berlangsung.

1.7 Sitematika Penulisan

Sistematika Penulisan yang digunakan dalam penelitian dijabarkan sebagai berikut:

1. BAB I PENDAHULUAN

Bab satu berisi latar belakang dilakukan penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi penelitian dan sistematika penulisan penelitian.

2. BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua berisi uraian landasan teori yang digunakan sebagai acuan untuk permasalahan pada penelitian.

3. BAB III METODE PENELITIAN

Bab tiga berisi metode penelitian yang digunakan meliputi tempat dan waktu penelitian, alat dan bahan penelitian, variabel penelitian, metode pengambilan data dan analisis data penelitian.

4. BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat berisi hasil pengolahan data penelitian.

5. BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima berisi kesimpulan berdasarkan hasil yang diperoleh pada pengolahan data dan saran yang dapat diberikan kepada perusahaan.

6. DAFTAR PUSTAKA

7. LAMPIRAN