

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu membahas tentang latar belakang permasalahan, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian batasan masalah, dan sistematika penulisan.

1.1 Latar Belakang

Kualitas merupakan hal utama yang perlu diperhatikan bagi perusahaan untuk dapat menciptakan produk yang mempunyai nilai tambah bagi konsumen serta dapat bersaing dengan industri sejenis. Kualitas juga sebagai simbol kepercayaan dimata konsumen, bahkan konsumen rela membayar lebih untuk mendapatkan produk dengan kualitas yang tinggi, hal ini tentunya secara tidak langsung akan menciptakan persaingan yang ketat antara perusahaan yang lain untuk dapat menciptakan produk dengan kualitas unggul. Kualitas pada produk pada perusahaan merupakan fokus utama untuk saat ini. Berdasarkan sudut pandang manajemen operasional, kualitas produk merupakan salah satu kebijakan penting dalam meningkatkan daya saing produk yang harus memberi kepuasan kepada konsumen yang sama atau bahkan bias melebihi dengan kualitas produk pesaing. Salah satu cara untuk meningkatkan kualitas produk yaitu dengan melakukan pengendalian kualitas produk yang dihasilkan sebagai upaya untuk mengurangi kecacatan produk (Tahir, 2013).

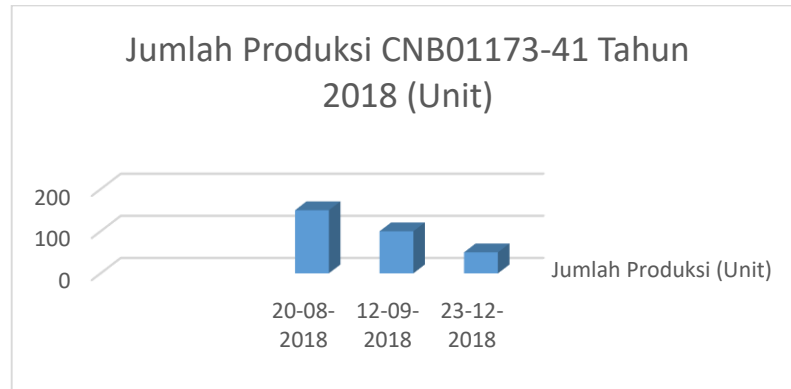
Pengurangan kecacatan produk dapat dilakukan dengan pengendalian kualitas mutu produk dalam peningkatan produktivitas, karena jaminan kualitas merupakan faktor dasar yang akan meningkatkan kepuasan konsumen. Pengendalian kualitas ini sangat diperlukan oleh setiap perusahaan untuk dapat bertahan atau bahkan dapat meningkatkan pangsa pasar yang ada. Salah satu cara dalam melakukan pengendalian mutu produk yaitu dengan meningkatkan kualitas proses produksi yang harus dijalankan secara kontinyu serta dalam merumuskan penyebab adanya kecacatan produk perlu dilakukan pencegahan untuk meminimasi produk cacat yang dapat menimbulkan kerugian.

Dasar pemikiran pengendalian kualitas produk yaitu dengan ditemukannya cara terbaik dalam persiapan dengan menciptakan produk dengan kualitas unggul. Kualitas setiap tahap industri bagi *middle management* keatas diperlukan alat dalam menyelesaikan masalah dengan *total Quality Control* melalui gugus kendali mutu yang terdapat pada setiap unit manajer industri. Standar kualitas yaitu meliputi bahan baku, proses produksi, produk jadi, dan proses pengemasan produk. Kerusakan produk yang dapat diterima oleh perusahaan yaitu dengan menentukan terlebih dahulu batas toleransi dari cacat produk yang dihasilkan tersebut yaitu menggunakan metode pengendalian kualitas dengan alat bantu statistik. Pengendalian kualitas dengan alat bantu statistik sangat bermanfaat sebagai alat untuk mencegah kerusakan dengan cara menolak dan menerima berbagai produk yang dihasilkan oleh mesin.

PT. Romi Violeta merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur dengan hasil produksi yaitu furniture dengan lini produk yang dihasilkan yaitu furniture kayu dan rotan dalam ruangan, selain itu PT. Romi Violeta juga menawarkan rotan padat, besi logam, cermin, dan aksesoris dekorasi lain. PT. Romi Violeta termasuk perusahaan yang mengutamakan kualitas produk, sehingga banyak produk-produk yang dihasilkan dengan kualitas unggul seperti meja ukir, kursi, lemari, buffet, dan perlengkapan hotel.

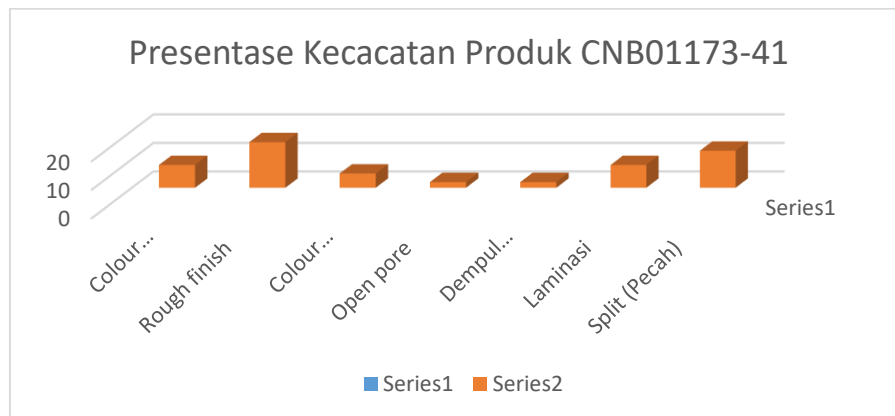
Saat ini perusahaan menerapkan sistem produksi *make to order* yaitu memproduksi sesuai dengan order atau pesanan dari konsumen. Untuk menghadapi persaingan perusahaan akan berupaya mempertahankan kualitas produk dengan mengurangi kecacatan produk. Adanya kecacatan produk akan mengakibatkan berbagai elemen kerugian seperti adanya biaya *rework*, biaya inspeksi ulang, dan lainnya, selain itu adanya produk cacat juga akan berpengaruh terhadap tingkat kepercayaan pelanggan terhadap perusahaan.

Berdasarkan hasil wawancara dengan kepala bagian *Quality Control* di PT. Romi Violeta yaitu Bapak Munir, bahwa produk dengan jumlah presentase produksi paling besar yaitu produk meja dengan jenis Apalan Ratan Bar dengan kode CNB01173-41.



Gambar 1.1 Jumlah produksi CNB01173-41 Tahun 2018

Gambar 1.1 menunjukkan bahwa produk Apalan Ratan Bar dengan kode CNB01173-41 diproduksi sebanyak tiga kali pada tahun 2018, tingkat produksi tersebut termasuk produksi yang paling banyak dilakukan jika dibandingkan dengan jenis produk lainnya. Oleh karena itu penelitian ini terfokus pada produk Apalan Ratan Bar dengan kode CNB01173-41 pada proses CPP, *sanding and finishing*. Akan tetapi terjadinya kecacatan produk saat proses produksi menjadi kendala bagi perusahaan, karena tingkat kecacatan produk yang melebihi standar acuan yang telah ditetapkan oleh perusahaan, dimana PT. Romi Violeta menggunakan buku saku kualitas untuk menentukan standar kualitas di setiap proses produksinya.



Gambar 1.2 Presentase Kecacatan Produk CNB01173-41

Proses CPP, *sanding and finishing* merupakan proses yang paling banyak terjadi kesalahan sehingga akan menimbulkan kecacatan produk. Proses CPP merupakan

proses pembentukan *part* sebelum dilakukan proses *assembly* atau perakitan, salah satu bagian dari proses CPP yaitu laminasi yang merupakan proses pelebaran *part*. *Part-part* yang dikerjakan pada proses CPP kemudian akan disatukan pada proses *assembly*. Oleh karena itu proses *assembly* tidak dapat dilakukan jika masih terdapat *part* yang masih terjadi kecacatan, proses *sanding* merupakan proses pengahlusan *part* yang dilakukan setelah melewati wood proses, sedangkan proses *finishing* merupakan proses akhir dimana pada proses ini produk sudah dalam bentuk jadi, akan tetapi masih melalui tahapan inspeksi sesuai dengan standar pada buku saku kualitas. Kecacatan ini diperlukan perhatian khusus oleh PT. Romi Violeta karena akan berpengaruh terhadap pemborosan baik dari segi waktu ataupun biaya seperti biaya *rework* atau pembuatan ulang yang akan dilakukan untuk *part* tersebut, selain itu adanya permasalahan kualitas juga akan berpengaruh terhadap *on time delivery* terhadap produk yang dihasilkan sehingga, perlu dilakukan upaya pencegahan dari berbagai elemen kerugian yang dapat ditimbulkan.

Berdasarkan uraian diatas maka diperlukan suatu metode untuk melakukan pengendalian kualitas terhadap risiko kerusakan produk dan faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kegagalan kualitas dalam proses *CPP*, *sanding* dan *finishing* serta mencari solusi perbaikan. Permasalahan besar bagi perusahaan saat ini yaitu adanya faktor-faktor penyebab kecacatan akan tetapi belum mengetahui seberapa besar potensi atau risiko kegagalan yang disebabkan karena faktor-faktor penyebab kecacatan tersebut. Oleh karena itu perlu dilakukan pemetaan dengan metode FMEA (*Filure Mode and Effect Analisis*) dan strategi untuk mengurangi timbulnya kecacatan dengan teknik Delphi.

Berdasarkan penelitian sebelumnya, terdapat perbedaan dengan penelitian ini yaitu objek penelitian, dan periode penelitian. Berdasarkan uraian latar belakang tersebut, maka peneliti akan melakukan penelitian dengan judul: **“Pemetaan Risiko Dan Perumusan Strategi Untuk Mengurangi Terjadinya Cacat Pada Produk Apalan Ratan Bar CNB01173-41 Di PT. Romi Violeta Sidoarjo.**

Tabel 1.1 Penelitian sebelumnya yang pernah dilakukan

Tahun	Penulis	Judul Penelitian
2014	Pinnarat Nuchpho	FMEA Methode to Improve The Defects in Sanitary Ware Manufacturing Process
2016	Erni Sari	Analisis Resiko Proyek pada Pekerjaan Jembatan Sidamukti Kadu di Majalengka dengan Metode FMEA dan Decision Tree
2017	Haibin Liu	Risk Evaluation in Failure Mode and Effect Analysis Using Fuzzy Measure and Fuzzy Integral Failure Mode and Effect Analysis
2017	Xinyang Deng	Fuzzy Risk Evaluation in Failure Mode and Effect Analysis Using a D Numbers Based Multi Sensor Information Fusion Method
2018	Z. Hajighasemi	A New Approach In Failure Mode and Effect Analysis Based on

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang diatas maka dapat dirumuskan permasalahan penelitian sebagai berikut:

1. Bagaimana pemetaan potensi risiko kecacatan produk Apalon Rattan Bar berdasarkan indikator-indikator pada *Failure Mode effect and analysis* (FMEA) CNB01173-41 di PT. Romi Violeta?
2. Apa strategi yang tepat untuk mengurangi timbulnya kecacatan produk Apalon Rattan Bar CNB01173-41 oleh PT. Romi Violeta?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini yaitu untuk menjawab pokok permasalahan yang telah diuraikan diatas, namun secara spesifik dapat disebutkan sebagai berikut:

1. Memetakan potensi risiko kecacatan produk Apalan Rattan Bar CNB01173-41 berdasarkan indikator-indikator pada *Failure Mode effect and analysis* (FMEA) di PT. Romi Violeta.
2. Merumuskan strategi untuk mengurangi timbulnya kecacatan produk Apalan Rattan Bar CNB01173-41 oleh PT. Romi Violeta.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dari penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Memberikan gambaran umum jenis kecacatan pada produk Apalan Rattan Bar CNB01173-41.
2. Memberikan usulan kepada perusahaan mengenai faktor-faktor dominan yang sering menyebabkan produk cacat sehingga dapat menjadi pertimbangan bagi perusahaan dalam mengambil kebijakan baru guna memperbaiki hal tersebut.
3. Dapat mengaplikasikan ilmu yang didapat di perkuliahan terhadap permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan.
4. Menjalin kerjasama baik antara lingkungan akademis dengan lingkungan industri.

1.5 Batasan Masalah

Batasan yang digunakan dalam penelitian ini yaitu penelitian dilakukan pada proses produksi dan bagian *Quality Control* Apalan Rattan Bar CNB01173-41 oleh PT. Romi Violeta.

1.6 Asumsi-Asumsi

Asumsi yang digunakan pada penelitian ini yaitu selama pengambilan data tidak ada perubahan kebijakan atau sistem secara signifikan yang diambil oleh perusahaan.

1.7 Sistematika Penulisan

Diperlukan suatu sistematika penulisan untuk memudahkan penyelesaian penelitian, dengan melalui beberapa tahapan umum yaitu:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan mengenai latar belakang permasalahan yang terjadi, tujuan dari penelitian, manfaat penelitian asumsi-asumsi, serta sistematika penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Berisi tentang teori-teori sebagai bahan untuk membantu menganalisa permasalahan yang ada.

BAB III METODE PENELITIAN

Berisi tentang metode yang digunakan untuk menyelesaikan permasalahan dari tahap identifikasi permasalahan hingga tahap analisa dan interpretasi.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang data-data yang diperoleh dan dilakukan pengolahan, hasil analisa, dan usulan perbaikan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Berisi tentang kesimpulan dan saran-saran yang dapat diberikan kepada pihak-pihak yang terkait.