

BAB I

PENDAHULUAN

Pada bab I menjelaskan mengenai latar belakang permasalahan di PT Inkor Bola Pasific yang menjadi dasar dilakukan penelitian ini dan berisi tentang perumusan masalah, tujuan dan manfaat yang diperoleh dari penelitian ini.

1.1 Latar Belakang

Perkembangan bisnis di era globalisasi semakin hari semakin ketat sehingga perusahaan dituntut selalu berkompetisi dengan perusahaan lain dalam bidang industri yang sejenis. Akibat dari globalisasi hilangnya batasan antar wilayah pemasaran, sehingga banyak produk asing yang memasuki pasar lokal. Dalam persaingan yang seperti ini konsumen bebas dalam menggunakan produk lokal ataupun ^{produk} asing karena setiap konsumen pasti menginginkan produk dengan kualitas yang baik dan harga yang murah. Pengendalian kualitas sebuah produk sangat diperlukan baik untuk perusahaan manufaktur maupun perusahaan jasa, sehingga produk dari lokal bisa bersaing dengan produk asing (Tanjong, 2013).

Kualitas produk merupakan sekumpulan karakteristik dari produk yang berupa barang atau jasa yang memiliki kemampuan dalam memenuhi kebutuhan dari pembeli atau konsumen (Irawan dan Japarianto, 2013). Untuk menarik konsumen perusahaan harus menjaga kualitas produk yang dihasilkan agar konsumen tidak merasa kecewa dengan produk yang dibeli, dengan melakukan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas merupakan salah satu cara yang diperlukan oleh perusahaan mulai dari sebelum produksi berjalan, pada saat proses produksi dan setelah proses produksi berakhir hingga menghasilkan sebuah produk yang diharapkan. Apabila kualitas dari produk yang tidak sesuai dengan harapan konsumen maka perusahaan harus mengedalikan keadaan tersebut agar pelanggan tidak merasa dirugikan. Kualitas dari produk seperti itu bisa disebabkan oleh faktor mesin yang digunakan, operator yang bekerja, material yang digunakan dan juga lingkungan kerja yang kurang nyaman (Kaban, 2014).

Pengendalian kualitas yang diperlukan perusahaan salah satunya adalah dengan pengurangan jumlah produk cacat. Produk cacat merupakan produk yang tidak sesuai dengan standart kualitas yang telah ditentukan. Standart kualitas yang baik menurut konsumen ialah produk yang dapat digunakan sesuai dengan harapan dan kebutuhan konsumen (Bastuti dkk, 2018). Dalam perusahaan manufaktur biaya untuk pengendalian kualitas mencakup semua biaya yang dikeluarkan untuk perbaikan kualitas, ketidaksesuaian atau cacat produk, menjamin mutu dan maintenace mutu. Maka semakin tinggi jumlah cacat/ defect produk yang dihasilkan maka semakin besar pula biaya yang harus dikeluarkan (Asmoro dan Munir, 2016).

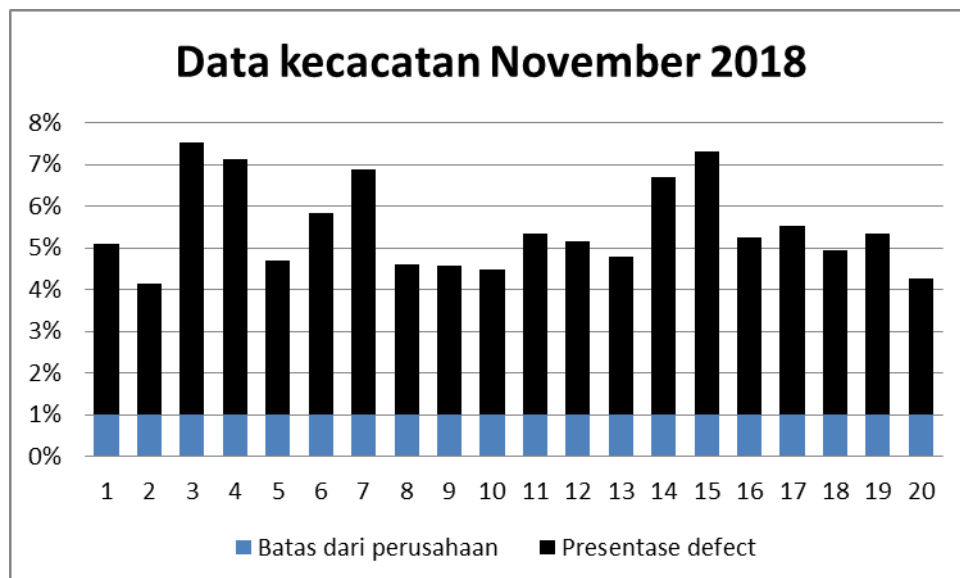
Objek penelitian ini dilakukan di PT Inkor Bola Pasific yang bergerak dibidang manufaktur. Menurut laman resmi <https://www.proteam-balls.com/>, PT Inkor Bola Pasific merupakan sebuah perusahaan manufaktur produsen berbagai jenis bola olahraga seperti bola sepak, bola voli, bola basket, bola futsal dan lain sebagainya dengan berbagai ukuran untuk tiap jenis bola. PT Inkor Bola Pasific bertempat di JL. Surabaya – Malang KM 52-53, Kecamatan Sukorejo, Kabupaten Pasuruan yang telah berdiri sejak tahun 1992. Produk dari PT Inkor Bola Pasific telah menggunakan logo paten dan trademark yaitu “PROTEAM” dan “TACHIKARA”. Untuk perwakilan pemasaran produk, PT Inkor Bola Pasific memiliki 2 kantor yaitu Surabaya Branch yang terletak di Jl. Raya Gubeng No. 19 Surabaya dan jakarta Branch yang terletak di Jl. Suryopranoto 2 Harmoni Plaza BI F/7 Jakarta Pusat.

PT Inkor Bola Pasific terbagi menjadi 6 departemen produksi yaitu *PVC Roll*, *Mixing*, *Bladder*, *Carcass*, *Printing*, *Laminate* dan *Finishing*. Pada penelitian ini dilakukan di departemen *bladder*. Selama melakukan pengamatan saat kerja praktek di departemen *bladder*, dalam proses produksinya memiliki banyak sekali produk bola *bladder* yang mengalami kecacatan. Dengan adanya produk cacat setiap hari maka terjadi penambahan tenaga kerja khusus dibagian *rework*. Cacat yang dialami merupakan cacat yang mengakibatkan bola bladder mengalami kebocoran. Berikut data historis kecacatan produk bola *bladder* pada bulan november sampai bulan desember 2018.

Tabel 1.1 data kecacatan bola *bladder*
(Sumber Data: Departemen *Bladder* PT Inkor Bola Pasific)

Bulan November		Bulan Desember	Total
Jenis Kecacatan	Jumlah kecacatan	Jumlah kecacatan	
Cacat vul	1196	1172	2368
Cacat Mix	0	19	19
Cacat La	274	392	666
Cacat EDG	719	658	1377
Cacat Bon	228	245	473
Cacat Bang	119	77	196
Cacat Jarum	97	92	189

Berdasarkan tabel 1.1 tentang data kecacatan di PT Inkor Bola Pasific untuk departemen *bladder* dapat diketahui untuk jumlah produk bola *bladder* yang diproduksi sebanyak 2300 per shifnya. Terdapat 7 jenis kecacatan di bola *bladder* yaitu cacat *vulkaniz*, *laminat*, *mixxing*, EDG, bangoji, bonding dan jarum. Batas toleransi yang diberikan perusahaan terhadap jumlah kecacatan sebesar 1%. Untuk jenis kecacatan yang paling banyak dari data historis pada bulan november 2018 sampai januari 2019 ialah cacat *laminat* dan *vulkaniz*.



Gambar 1.1 Presentase Data Kecacatan Bulan November 2018

Berdasarkan gambar 1.1 presentase data kecacatan selama bulan november 2018 dapat diketahui bahwa presentase dari total kecacatan selama bulan

november selalu melebihi batas kecacatan yang ditentukan oleh perusahaan. Berdasarkan gambar presentase diatas, untuk itu harus mendapatkan penanganan sehingga bisa diidentifikasi penyebab kecacatan. Kecacatan dari produk menjadi permasalahan bagi perusahaan khususnya dibagian *bladder*, maka perusahaan harus melakukan perbaikan untuk meminimalisir kecacatan.`

Pada penelitian ini dalam membantu mengidentifikasi kegagalan penulis menggunakan metode FMEA (*Failur mode and effect analysis*). Metode FMEA (*Failur modes and effect analysis*) merupakan sebuah metode yang digunakan untuk mengevaluasi kegagalan terjadi dalam sebuah sistem, desain, proses atau pelayanan. Metode ini dengan cara pemberian nilai atau skor masing-masing kegagalan, tingkat kegagalan, tingkat keparahan, dan tingkat deteksi (Puspitasari, 2014). Pada penelitian ini menggunakan FMEA karena untuk mengidentifikasi dari kegagalan/ kecacatan yang terjadi dan untuk indikasi kecacatan dari proses produksi. Selain itu dengan menggunakan pendekatan FMEA dapat menganalisis dan menentukan perbaikan pada kecacatan yang terjadi di departemen *bladder*.

Penelitian ini digunakan untuk mengetahui jenis kecacatan apa yang paling dominan dan mengetahui apa saja yang menjadi penyebab kecacatan pada bola *bladder* sehingga penulis bisa memberikan rancangan usulan perbaikan. Penelitian ini sangat penting karena jumlah kecacatan bola *bladder* yang melebihi batas toleransi perusahaan sehingga menimbulkan dampak negatif bagi perusahaan.

1.2 Rumusan Masalah

PT Inkor Bola Pasific sebagai salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri pembuatan bola. Dalam setiap proses produksi berusaha untuk menghasilkan produk yang berkualitas baik dan sesuai dengan standart yang telah ditetapkan. Berdasarkan latar belakang diatas terdapat berberapa masalah pada PT Inkor Bola Pasific. Rumusan masalah pada penelitian ini adalah: apa yang menyebabkan *defect* pada bola *bladder* di PT Inkor Bola Pasific ?

1.3 Tujuan

Berikut ini merupakan tujuan penelitian di PT Inkor Bola Pasific adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui pelaksanaan pengendalian kualitas di PT Inkor Bola Pasific dalam upaya menimalisir kerusakan produk khususnya pada bola *bladder*.
2. Untuk mengetahui jenis *defect* dan faktor penyebab *defect* pada produk bola bladder yang diproduksi oleh PT Inkor Bola Pasific.
3. Memberikan usulan perbaikan berdasarkan faktor penyebab yang paling dominan pada departemen bladder.

1.4 Manfaat

Berikut ini merupakan manfaat penelitian di PT Inkor Bola Pasific adalah sebagai berikut:

1. Memberikan pengetahuan tentang pengendalian kualitas pada proses produksi dan meminimalisir kerusakan yang terdapat pada produk.
2. Memberikan manfaat bagi perusahaan sebagai bahan masukan dalam menentukan rancangan perbaikan sehingga bisa meminimalkan jumlah produk cacat.
3. Memberikan pengalaman bagi penulis dalam memecahkan masalah pada kualitas produksi barang.

1.5 Batasan Masalah

Berikut ini merupakan Batasan masalah dalam penelitian di PT Inkor Bola Pasific adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini terfokus pada departemen *bladder*.
2. Penelitian ini dilakukan pada produk bola *bladder* dan pada departemen *bladder*.
3. Penelitian ini tidak melibatkan perhitungan biaya.

1.6 Sistematika Penulisan

Bab I Pendahuluan

Berisi latar belakang, rumusan masalah, tujuan, manfaat serta sistematika penulisan skripsi. Dari bab ini membahas tentang masalah yang dihadapi dan tujuan yang ingin dicapai oleh peneliti.

Bab II Tinjauan Pustaka

Berisi tinjauan pustaka yang mendukung peneliti dalam menyelesaikan permasalahan serta berisi tentang kerangka pemikiran dan pola pikir peneliti..

Bab III Metode Penelitian

Berisi penjelasan mengenai metode yang akan digunakan selama penelitian hingga menyelesaikan permasalahan.

Bab IV Pembahasan

Berisi gambaran atau deskripsi objek yang diteliti.

Bab V Penutup

Berisi kesimpulan dan saran dari hasil pembahasan dari bab IV yang dapat diberikan penulis ke perusahaan.