

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini dijelaskan mengenai latar belakang permasalahan, rumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, batasan masalah serta sistematika dari penulisan skripsi.

1.1 Latar Belakang

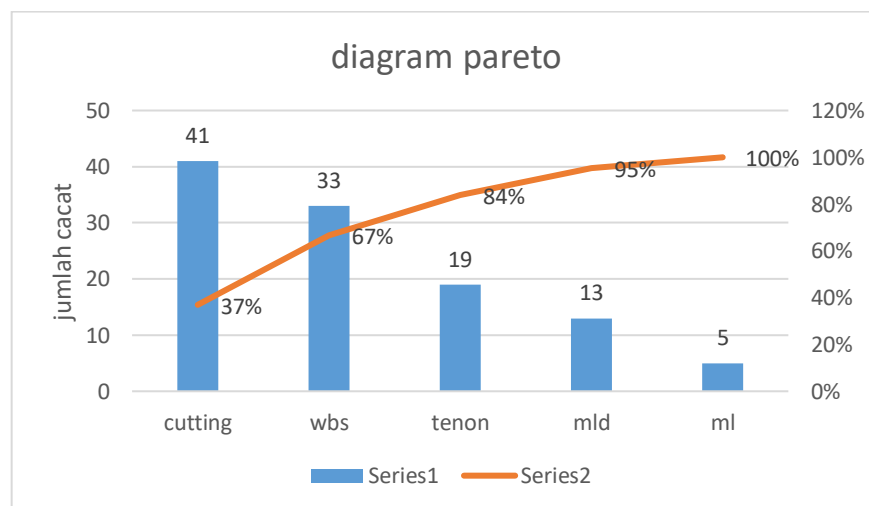
Kualitas produk merupakan salah satu patokan yang digunakan konsumen dalam menentukan baik atau buruknya produk yang diproduksi, bahkan beberapa konsumen rela mengeluarkan biaya lebih agar mendapatkan produk dengan kualitas yang diinginkan sehingga tidak jarang dijumpai konsumen yang melakukan perbandingan kualitas antara produk suatu perusahaan dengan produk perusahaan lainnya guna mendapatkan produk yang sesuai dengan keinginannya. Menurut Kotler dan Keller (2009), kualitas merupakan gabungan dari keseluruhan ciri serta sifat yang dimiliki suatu produk atau jasa bergantung terhadap kemampuannya dalam memuaskan kebutuhan yang dimiliki oleh pelanggan.

Perusahaan yang mementingkan kualitas dapat diartikan sebagai perusahaan yang mengutamakan kepuasan dari pelanggannya, dikarenakan antara kualitas produk dengan kepuasan pelanggan memiliki hubungan signifikan, jadi tolak ukur dari suatu produk yang dikatakan berkualitas dapat dilihat dari seberapa mampu perusahaan memenuhi kepuasan pelanggannya. Peningkatan kualitas suatu produk dapat dilakukan dengan cara melakukan pengendalian kualitas pada produk dengan mengurangi kesalahan-kesalahan yang sering terjadi dalam proses produksi sehingga dapat meminimalisir terjadinya kecacatan produk. *Quality control* merupakan suatu aktivitas yang berupa pemeriksaan serta analisa terhadap produk jadi, produk setengah jadi ataupun bahan baku, dengan tujuan agar dapat dihasilkan produk sesuai kualitas yang diharapkan perusahaan (Walujo dkk, 2020)

PT. Multi Indowood merupakan suatu perusahaan manufaktur, yang bergerak dalam bidang industri *furniture* orientasi *export* dengan memproduksi berbagai macam desain *furniture* serta komponen-komponen perumahan, pada awalnya PT. Multi Indowood hanya menghasilkan material yang berupa kayu mentah tetapi dikarenakan oleh perkembangan waktu didapati bahwa untuk pasar global lebih menyukai produk yang sudah jadi dalam bentuk prabotan dari pada hanya material

kayu sehingga dari pengalaman tersebut PT. Multi Indowood melakukan perubahan yang lebih baik yaitu dengan memproduksi berbagai komponen perumahan dan berbagai desain *furniture* untuk memenuhi kebutuhan dari pelanggan baik dalam pasar global maupun lokal, dan juga selalu melakukan perbaikan pada sistem produksinya salah satunya yaitu perbaikan dalam kualitas produksi dari tiap produk yang dihasilkan. Untuk sistem produksi yang digunakan PT. Multi Indowood menggunakan sistem produksi *make to order* yang artinya dilakukan proses produksi produk berdasarkan pesanan dari konsumen, dan juga digunakan sistem produksi *make to stock* tetapi tidak dalam jumlah yang besar.

Bagian *Quality control* di perusahaan PT. Multi Indowood pada saat ini masih dalam proses pembentukan ulang sehingga belum terdapat data yang akurat mengenai variasi kecacatan yang sering terjadi dalam proses produksi, dari hasil wawancara yang dilakukan dengan operator dan kepala bagian proses didapati bahwa kecacatan yang sering terjadi pada saat proses produksi merupakan kecacatan mata kayu dan hati kayu yang artinya kecacatan dari bahan baku kayu itu sendiri, berikut merupakan diagram pareto dari kecacatan produk tahun 2018 dan 2019.



Gambar 1. 1 Kecacatan pada tahun 2018-2019

Pada gambar diatas dapat diartikan bahwa dalam proses pembuatan produk pada PT. Multi Indowood tahun 2018-2019, untuk proses yang sering menghasilkan kecacatan terdapat pada proses *Cutting* atau pemotongan pada divisi proses dan pada proses WBS pada divisi WW (*wood working*), dan *item-item* yang terdapat pada beberapa produk seperti *item Writing Desk*, *Havana Low Stool*, *Havana High*

Stool, Bridgely Writing Desk, Plants Cybe 60 Cm, Pkr-Board Cyrcler, Jardin Screen, Jardin 4 Shelf, Asadel C. Dari hasil wawancara yang dilakukan pada karyawan didapati bahwa kecacatan yang sering terjadi yaitu kecacatan mata dan hati kayu yang berasal dari material kayu yang digunakan, untuk kedua kecacatan tersebut dapat diketahui ketika sudah melalui proses *Cutting* dan WBS (*wide beld sander*), jadi dari rekapan jumlah kecacatan yang telah dibuat dengan menggunakan diagram pareto dengan konsep 80:20 yang memiliki arti bahwa jumlah *defect* 80% sudah diwakilkan oleh 20% jenis *defect* yang terdapat pada proses *Cutting* dan pada proses WBS sehingga dapat diartikan bahwa perlu dilakukan prioritas perbaikan setelah proses *Cutting* dan WBS.

Berdasarkan wawancara yang dilakukan diketahui bahwa kecacatan mata kayu dan hati kayu merupakan salah satu kecacatan yang sering ditemukan pada proses produksi dikarenakan kurang maksimalnya proses inspeksi yang dilakukan perusahaan sehingga diperlukan pengendalian kecacatan salah satunya dengan cara menerapkan suatu metode guna mengurangi kecacatan yang terjadi pada kedua proses tersebut, dengan cara melakukan pemeriksaan pada komponen-komponen yang melalui kedua proses tersebut jadi pemeriksaan akan dilakukan pada proses WBS dan *Cutting* selesai dikerjakan sebelum dilanjutkan pada proses selanjutnya, oleh karena permasalahan tersebut maka perlu dilakukan penerapan metode sampling penerimaan guna meminimalisir cacat mata kayu dan hati kayu, untuk pemeriksaan bisa dilakukan dengan cara mengambil sampel dari tiap lot pada komponen agar dapat meminimalisir tingkat *reject* pada tiap lot yang diperiksa sehingga tidak akan lolos dan diproses atau diolah pada proses selanjutnya, dikarenakan jika ditemukan kecacatan tersebut pada suatu komponen kayu penyusun produk maka harus dilakukan perbaikan ataupun pembuatan ulang pada komponen tersebut dikarenakan bahan baku sudah tidak bisa digunakan lagi akibatnya perusahaan akan mengalami kerugian waktu dan tenaga dikarenakan perlu penambahan waktu untuk pembuatan ulang komponen, kemudian juga pembuatan komponen ulang akan mengganggu proses-proses selanjutnya yang berkaitan dengan komponen pada produk tersebut

Berdasarkan permasalahan yang telah dijelaskan pada latar belakang diatas, dan dengan adanya penelitian ini maka dilakukan studi penelitian dengan judul

“Pengendalian Kualitas Untuk Mencegah Cacat Mata Kayu Dan Cacat Hati Kayu Dengan Menggunakan Metode *Acceptance sampling* (Studi Kasus : PT. Multi Indowood)”.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada penelitian skripsi yang dilakukan sebagai berikut:

1. Pada proses produksi mana yang sering ditemukan material *reject*?
2. Bagaimana penentuan ukuran sampel penerimaan pada material untuk mengurangi cacat mata dan hati kayu sebelum menjadi produk jadi?
3. Usulan apa yang dapat mencegah terjadinya cacat dari produk yang diakibatkan oleh kecacatan mata kayu dan hati kayu?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang menjawab permasalahan yang ada pada rumusan masalah yaitu sebagai berikut:

1. Mengetahui pada proses produksi mana saja yang sering ditemukan *reject* pada material produk.
2. Menentukan ukuran sampel yang tepat pada proses inspeksi guna mencegah terjadinya kecacatan mata kayu dan hati kayu pada produk jadi. dengan menggunakan aturan *military standart* (Mil-Std).
3. Menentukan usulan pengendalian kualitas yang berkaitan dengan penerimaan material dari *supplier* yaitu dengan berdasarkan perhitungan metode *acceptance sampling*.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang didapatkan dari penelitian yang dilakukan yaitu sebagai berikut:

1. Memungkinkan perusahaan untuk mencegah *work in proses* yang mengandung cacat mata kayu dan hati kayu sampai menjadi produk jadi.
2. Memberikan solusi kepada perusahaan guna menyelesaikan permasalahan mengenai kecacatan yang terjadi pada bahan baku.
3. Mengaplikasikan ilmu yang diperoleh saat berada pada bangku perkuliahan terhadap permasalahan yang didapati dalam perusahaan.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah dari penelitian yang dilakukan yaitu penelitian hanya dilakukan pada salah satu proyek yang terjadi dan juga hanya berfokus pada pengendalian kecacatan pada jenis kecacatan mata kayu dan hati kayu, serta tidak ada pembahasan mengenai biaya pengendalian kualitas.

1.6 Asumsi-asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian skripsi ini yaitu tidak terjadi perubahan yang signifikan terhadap kebijakan perusahaan selama waktu penelitian yang dilakukan.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang digunakan dalam pembuatan laporan skripsi yaitu sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan mengenai latar belakang dari permasalahan yang telah ditemui dalam perusahaan, dan juga menjelaskan rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian serta batasan masalah dari penelitian yang dilakukan serta asumsi-asumsi.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua menjelaskan dan membahaskan tentang teori-teori yang berhubungan atau berkaitan dengan penelitian skripsi yang dilakukan mengenai beberapa hal seperti latar belakang mengenai topik tentang pengendalian kualitas dan penyelesaian permasalahan didalamnya menggunakan metode sampling penerimaan.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab tiga membahaskan mengenai langkah-langkah yang akan diambil peneliti dalam melakukan penelitian, sehingga dapat digunakan sebagai acuan saat akan melakukan penelitian

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat membahas tentang hubungan keterkaitan antara permasalahan yang didapatkan dengan metode dalam penyelesaian permasalahan, sehingga

dilakukan pengumpulan data serta pengolahan data untuk penyelesaian permasalahan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima menjelaskan mengenai kesimpulan dari hasil pengolahan data dan saran dari peneliti untuk peneliti selanjutnya.