

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Perkembangan era industri membuat para pengusaha berlomba untuk menjadi yang terbaik. Berbagai macam strategi dilakukan untuk menunjang kemajuan perusahaan dari berbagai sumber daya yang dimiliki. Salah satu aspek strategi yang dimiliki oleh perusahaan adalah kualitas produk yang dihasilkan. Usaha untuk menjaga kualitas produk tentunya harus dilakukan dari hulu hingga ke hilir. Mulai dari pemilihan *supplier* hingga pengecekan kualitas produk di bagian QC (*Quality Control*).

Suatu produk dapat dikatakan memiliki kualitas baik apabila dapat memenuhi batas spesifikasi dan telah memenuhi atau sesuai dengan batas control yang telah ditetapkan perusahaan. Feigenbaum (1961) dalam bukunya yang berjudul *Total Quality Control* mengatakan bahwa tujuan dari peningkatan kualitas mencakup tujuan untuk mengurangi biaya kegagalan. Biaya kualitas dikelompokkan menjadi biaya pencegahan, biaya penilaian dan biaya kegagalan. Biaya kegagalan dapat timbul akibat adanya produk yang dihasilkan tidak memenuhi standar atau batasan yang telah ditetapkan. Produk yang dihasilkan tidak memenuhi standar ini yang dikategorikan sebagai produk cacat.

Untuk mengendalikan produk pada setiap proses produksi dibutuhkan sesuatu alat bantu statistik. Selain berfungsi sebagai pengendali proses produksi, pengendalian kualitas dengan alat bantu statistik ini bermanfaat pula mengawasi tingkat efisiensi. Pengendalian kualitas juga digunakan sebagai alat untuk mencegah kerusakan dengan cara menolak (*reject*) dan menerima (*accept*) berbagai produk yang dihasilkan mesin.

Statistical Process Control (SPC) merupakan alat statistik yang bisa digunakan untuk melakukan pengendalian kualitas sekaligus dapat mengetahui prioritas kerusakan yang paling besar, mencari penyebab kerusakan dan menentukan batas kendali (Dwiwarno, 2009 dalam Fakhri, 2010). Metode ini sangat cocok untuk menganalisis faktor-faktor penyebab cacat suatu produk dan memberikan solusi dari beberapa faktor tersebut.

Berdasarkan paparan diatas telah disebutkan bahwa pengendalian kualitas sangat berpengaruh terhadap pendapatan suatu perusahaan. Semakin banyak cacat yang ditemukan, semakin tinggi biaya yang harus dikeluarkan oleh perusahaan untuk membenahi produk cacat tersebut. Oleh karena itu, peneliti tertarik mengamati

pengendalian kualitas di salah satu perusahaan yang bergerak di bidang laminating *foam* yang berlokasi di Tangerang dan memberikan solusinya agar setidaknya memangkas biaya-biaya yang dikeluarkan dari cacat produk.

PT. Cahaya Mas merupakan perusahaan yang bergerak dibidang laminating busa (*foam*) menjadi *synthetic leather*. *Synthetic leather* itu sendiri ketika sampai di *customer* diolah kembali dan menghasilkan busa yang dijadikan sebagai salah satu bahan dasar pembuatan sarung tangan, busa untuk jok/kursi pada mobil, maupun busa untuk mencuci piring (*sponge*) sehingga bisa dibilang bahwa perusahaan ini memproduksi *foam* setengah jadi. Berdasarkan hasil observasi awal, ditemukan beberapa permasalahan yang timbul pada saat proses laminating *foam* diantaranya, *foam* sobek, *tricot* kurang melekat pada *foam*, lebar *foam* yang tidak sesuai, adanya noda pada *synthetic leather*, dll. Berdasarkan data yang telah diperoleh selama satu tahun terakhir (Juli 2014 s.d. Juni 2015), perusahaan ini telah memproduksi *foam* sebanyak 166.700 meter *foam* dan dilaporkan barang yang mengalami cacat sebesar 8.602 temuan cacat. Banyaknya cacat yang timbul, membuat peneliti tertarik melakukan penelitian terhadap perusahaan tersebut.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, perumusan masalah dari penelitian ini adalah mengetahui faktor-faktor / penyebab yang mempengaruhi cacat pada produk dan mencari solusi yang tepat agar masalah cacat tersebut bisa berkurang dan mendekati *zero defect*.

1.3. Tujuan Penelitian

1. Mengidentifikasi jenis cacat yang terjadi.
2. Menentukan faktor penyebab dari cacat tersebut.
3. Memberikan rekomendasi solusi untuk penyelesaian masalah cacat pada produk.

1.4. Batasan Masalah

1. Penelitian dilakukan di PT. Cahaya Mas, Tangerang
2. Data produksi yang diambil merupakan data periode 15 Agustus s.d.15 September 2016
3. Objek yang diteliti adalah busa (*foam*) *density* 14 kg/m³ berlapis *tricot*.