

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri bahan bangunan termasuk industri yang penting untuk kebutuhan masyarakat Indonesia. Pada industri bahan bangunan tersebut, produk yang diproduksi salah satunya adalah papan asbes. Semakin berkembangnya teknologi, para pebisnis mulai mengatur strategi untuk menambah kualitas produknya namun diimbangi dengan penekanan biaya berlebihan/efisiensi biaya yang bertujuan untuk mengurangi biaya yang tidak dibutuhkan. Pada situasi seperti ini menjadi daya tarik tersendiri dan juga tantangan untuk pebisnis dalam berlomba-lomba menjual produk-produknya. Demi kepuasan konsumen dan juga untuk menambah ketertarikan para konsumen dalam memilih produk yang bagus, maka perusahaan melakukan perbaikan secara terus menerus dalam hal kualitas produk.

Pengendalian kualitas merupakan kegiatan yang wajib dilakukan oleh sebuah perusahaan untuk mengontrol kualitas produk-produk yang bertujuan agar meminimalisir sekecil mungkin kecacatan suatu produk. Saat ini pengendalian kualitas tidak hanya dilakukan oleh perusahaan besar saja, namun pengendalian kualitas saat ini juga dilakukan industri-industri kecil menengah. Secara umum pengendalian kualitas ini adalah sebuah gambaran metode untuk menyelesaikan suatu masalah pengendalian kualitas terutama

kecacatan sebuah produk, agar masalah tersebut tidak selalu timbul dikemudian hari. Pada intinya pengendalian kualitas adalah kegiatan terpadu mulai dari pengendalian standar kualitas bahan, standar proses produksi, barang setengah jadi, barang jadi, sampai standar pengiriman produk akhir ke konsumen, agar barang (jasa) yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi kualitas yang direncanakan (Prawirasentono, 2007).

Perusahaan PT JKL merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang pembuatan papan asbes. Produk-produk yang di produksi bermacam-macam ukuran mulai dari ukuran 1500, 1800, 2100, 2400, dan 3000. Ukuran tersebut terbagi lagi menjadi 2 jenis yaitu JKL *standart* bergelombang 14, dan JKL *econ* bergelombang 11. Dalam hal ini peningkatan produksi JKL *econ* ukuran 3000 meningkat tinggi dihitung per tanggal 1 Juni. Pembuatan produk JKL *econ* ukuran 3000 pada dasarnya diproduksi mesin yang hanya melakukan proses produksi JKL *standart* bergelombang ukuran 2400 dan 3000 saja, namun dimesin produksi yang melakukan proses produksi JKL *econ* bergelombang 11, pemesanan ukuran 3000 meningkat drastis, situasi tersebut menimbulkan kecacatan produk yang sangat besar dan berisiko melampaui batas maksimal produk *reject* dipabrik.

Berdasarkan uraian diatas penulis tertarik untuk meneliti Analisis Risiko dan Peningkatan Kualitas dengan pendekatan metode *SPC* (*Statistical Process Control*) yang digunakan untuk pengendalian kualitas terutama pada proses produksi papan asbes dengan alat bantu

New Seven Tools di pabrik tersebut. Maka penulis mengajukan judul “**Analisis Risiko dan Strategi Peningkatan Kualitas di PT. JKL**”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian diatas, maka dirumuskan dalam sebuah rumusan masalah yaitu:

1. Apa saja faktor-faktor proses produksi yang mempengaruhi pada kecacatan produk?
2. Bagaimana strategi mitigasi risiko produk cacat?
3. Apa saja langkah-langkah dalam pengendalian kualitas di PT. JKL?

1.3 Tujuan Penelitian

Dengan melihat masalah-masalah di perusahaan tersebut, penulis membuat tujuan penelitian sebagai berikut:

1. Mengetahui faktor apa saja yang mempengaruhi kecacatan pada produk tersebut.
2. Mendapatkan keputusan atas mitigasi-mitigasi risiko yang akan diambil guna penekanan produk cacat.
3. Memberikan sebuah usulan dalam hal pengurangan/penekanan jumlah kecacatan pada produk

1.4 Batasan Masalah

Adapun batasan-batasan yang dilakukan penulis untuk menulis laporan agar tidak menyimpang, dan juga agar penelitian bisa dilakukan dengan teliti. Berikut ini batasan-batasan dalam laporan ini:

1. Penelitian dilakukan di PT. JKL
2. Jenis produk yang diteliti adalah produk papan asbes.
3. Penelitian ini dilakukan di waktu shift pagi pukul 08.00-16.00
4. Penelitian dilakukan pada produksi mesin 1.
5. Penelitian dilakukan saat mesin memproduksi asbes ukuran 3000 *econ*
6. Penulis melakukan penelitian menggunakan metode *New Seventools & SPC (Statistical Process Control)*.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat-manfaat yang diperoleh dalam laporan penelitian ini adalah:

1.5.1 Bagi Penulis:

1. Menambah pengetahuan/wawasan tentang proses produksi di sebuah perusahaan.
2. Menambah wawasan/kemampuan dalam menganalisa suatu masalah tentang pengendalian kualitas produk.
3. Menambah kemampuan penulis dalam menganalisa suatu masalah ketidaksesuaian kualitas produk.

1.5.2 Bagi Universitas:

1. Sebagai referensi di perpustakaan Universitas
2. Diharapkan dapat menambah referensi dalam penelitian yang selanjutnya.

1.5.3 Bagi Perusahaan:

Perusahaan mendapatkan suatu solusi seperti masukan dan sumbangan suara tentang kualitas produk-produk akhir agar tidak terjadi atau meminimalisir suatu produk cacat yang tinggi di kemudian hari.

1.6 Asumsi

1. Kondisi kerja proses produksi perusahaan berjalan dengan normal.
2. Proses produksi di perusahaan tidak mengalami perubahan alur proses produksi.
3. Produk tidak mengalami perubahan spesifikasi produk selama penelitian ini dilaksanakan.

1.7 Sitematika Penulisan

Sitematika penulisan dalam laporan ini adalah:

BAB I:

Pada bab ini dijelaskan tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan-batasan penelitian, asumsi, dan sistematika penulisan yang terdapat pada laporan tugas akhir ini.

BAB II:

Pada bab ini dijelaskan tentang tinjauan pustaka seperti penelitian sebelumnya, teori-teori yang berhubungan dengan variable penelitian, sekaligus sebagai dasar dari analisis dalam penelitian.

BAB III:

Pada bab ini dijelaskan tentang pendekatan metode penelitian dengan menggunakan data yang relevan dan dibutuhkan sebagai jawaban persoalan yang telah dirumuskan.

BAB IV:

Bab ini membahas hasil pengolahan dan analisis data yang sudah dilakukan dan bertujuan untuk menyelesaikan permasalahan dalam penelitian ini.

BAB V:

Bab ini memberikan kesimpulan ini hasil dari pengolahan data yang dilakukan pada bab sebelumnya dan dilengkapi dengan saran dari penulis untuk penelitian.