

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Dewasa ini, dunia dihentak dengan pergerakan perkembangan teknologi dan budaya yang sangat cepat sehingga membuat pelakunya terus berusaha berinovasi dan belajar agar tidak terlindas pergerakan itu sendiri. Demikian dengan para pelaku bisnis yang terus berusaha mengejar pergerakan perkembangan dengan inovasi dalam berbagai aspek ekonomi. Aspek-aspek tersebut adalah aspek pemasaran, aspek keuangan, aspek sumber daya manusia dan tidak ketinggalan adalah aspek operasional. Dalam mengendalikan aspek-aspek di atas dibutuhkan kemasan manajemen yang dinamis dan terstruktur.

Salah satu unsur terpenting dalam perusahaan adalah manajemen operasi. Menurut Heizer dan Render (2010:4), *“operations management is a set of activities that produce value in the form of goods and services by transforming inputs into outputs”* yang artinya manajemen operasi adalah serangkaian aktivitas yang menghasilkan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan mengubah *input* menjadi *output*. Definisi di atas menggambarkan bahwa dalam satu rangkaian proses produksi, ada sumber daya yang dinamakan bahan baku (*input*) yang diproses sedemikian rupa baik melalui mesin maupun tenaga manusia menjadi barang jadi atau barang yang siap dijual (*output*). Setelah semua proses produksi terlewati, maka terwujudlah hampir semua tujuan perusahaan yaitu mendapatkan keuntungan.

Sebelum perusahaan melangsungkan proses produksi untuk menghasilkan output, dilakukan dahulu perencanaan produksi agar menghasilkan output yang berkualitas. Di jaman penuh persaingan ini, konsumen sudah tidak lagi melihat jenis barang atau jasa tapi lebih melirik dari segi kualitasnya. Tantangan yang dihadapi banyak perusahaan sekarang ini adalah bagaimana mempertahankan mutu dan kualitas produknya dari masih berupa bahan baku, saat proses dan ketika menjadi barang jadi. Untuk mempertahankan kualitas diperlukan pengendalian kualitas (*Quality control*). Pengendalian kualitas merupakan kegiatan yang penting karena dengan pengendalian kualitas, maka produk yang dihasilkan akan sesuai dengan apa yang telah direncanakan. Pengendalian kualitas menyangkut kegiatan untuk menerima produk yang sesuai standar dan menolak produk yang tidak sesuai standar.

Adapun pengertian kualitas menurut *American Society For Quality* yang dikutip oleh Heizer & Render (2006:253): "*Quality is the totality of features and characteristic of a product or service that bears on it's ability to satisfy stated or implied need.*" Artinya kualitas / mutu adalah keseluruhan corak dan karakteristik produk atau jasa yang berkemampuan untuk memenuhi kebutuhan yang tampak jelas maupun yang tersembunyi. Oleh karena itu pengendalian kualitas sangatlah penting untuk dilakukan dalam sebuah proses produksi. Pengendalian kualitas dibutuhkan untuk menekan penyimpangan-penyimpangan yang mungkin terjadi dalam suatu proses produksi. Apabila dapat ditekan hingga batas minimal penyimpangan, maka pengendalian kualitas dapat dikatakan efektif.

Perusahaan textile Greenlon Indonesia adalah perusahaan yang didirikan oleh investor asing dari Korea. PT. Greenlon Indonesia memproduksi aneka produk textile meliputi padding atau terkenal dengan sebutan Dacron. Produk ini digunakan sebagai bahan pelapis dalam jaket musim dingin atau untuk lapisan dalam selimut (*bedcover*). Di samping itu PT. Greenlon juga memproduksi bahan kapas sintetis untuk bahan isian bantal dan boneka. Sebagai produk akhir dari PT. Greenlon adalah memproduksi barang jadi yang biasa disebut dengan *beding goods*, seperti bantal, guling, perlengkapan tidur meliputi *mattress protector* dan *mattress* untuk alas tidur atau disebut *mattress HDP (High Density Padding)*. Pemasaran yang dilakukan mencakup seluruh area pulau Jawa dan mulai masuk ke pulau Sumatera.

PT. Greenlon Indonesia memiliki mesin sendiri untuk membantu proses produksinya. Dari setiap produk yang dihasilkan ada rangkaian mesinnya sendiri-sendiri dan bukan hanya satu mesin untuk memproduksi barang yang berbeda-beda. Dalam setiap proses produksinya, PT. Greenlon mempunyai standar yang berbeda untuk setiap produk. Namun terkadang, terdapat produk yang cacat atau rusak dalam prosesnya. Hal ini tentu merugikan karena membuang tenaga, waktu dan bahan baku dengan percuma.

Menurut Kholmi & Yuningsih (2009;136) mendefinisikan bahwa: “Produk cacat adalah barang yang dihasilkan tidak dapat memenuhi standar yang telah ditetapkan tetapi masih bisa diperbaiki.” Dalam kasus ini berarti produk *padding* yang dihasilkan masih bisa diproduksi ulang hingga dapat memperbaiki kecacatan produk dan menghasilkan produk dengan kualitas yang lebih baik. Sedangkan

Menurut Kholmi & Yuningsih (2009) “Produk rusak adalah barang yang dihasilkan tidak dapat memenuhi standar yang telah ditentukan dan tidak dapat diperbaiki secara ekonomis. ”Hal ini berarti bahwa produk rusak sudah tidak bisa diperbaiki kembali. Dengan kata lain produk tersebut masuk ke dalam kerugian perusahaan. Dengan definisi di atas, yang merugikan bagi perusahaan adalah produk rusak, oleh karena itu peneliti memilih untuk mengendalikan tingkat kerusakan produk.

Berdasarkan ketiga produk yang diproduksi PT. Greenlon Indonesia, produk *padding* adalah yang paling sering mengalami kerusakan produk dan jumlahnya paling banyak. Persentase rusak produk *bedding goods* adalah 0.99% dan 1.12% (Tabel 1.1). Persentase rusak produk kapas sintesis adalah 0.69% dan 1.12% (Tabel 1.2). Dan persentase rusak produk *padding* bulan Juli dan Agustus adalah 2.45% dan 2.87% (Tabel 1.4). Maka dari itu peneliti memilih untuk meneliti produk *padding*.

Dengan uraian di atas, maka peneliti berniat melakukan penelitian dengan judul “Analisis Pengendalian Kualitas Produk *Padding* Guna Mengendalikan Tingkat Kerusakan Produk di Perusahaan Textile PT. Greenlon Indonesia”.

1.2. Identifikasi dan Pembatasan Masalah

PT. Greenlon Indonesia merupakan perusahaan yang konsisten dalam menentukan standar kualitas produknya. Oleh karena itu perusahaan butuh pengendalian kualitas agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitasnya. Dalam proses produksi, PT. Greenlon seringkali mendapatkan hasil yang tidak sesuai dengan yang mereka inginkan. Di antaranya adalah adanya produk cacat dan produk yang rusak.

Di bawah ini adalah data produksi beserta jumlah produk rusak di PT. Greenlon Indonesia selama 2 bulan yaitu bulan Agustus – September 2014 :

Tabel 1.1
Data produksi *bedding goods*
(dalam unit)

Juli 2014			Agustus 2014		
Tanggal	Produk	Rusak	Tanggal	Produk	Rusak
2	747	5	2	345	4
3	521	4	3	490	8
4	767	3	4	314	-
6	1498	16	5	1291	14
7	735	7	6	857	8
8	798	7	7	1114	18
9	1127	7	8	906	9
10	1003	15	9	454	9
11	540	3	10	714	15
13	1143	14	11	615	8
14	635	9	12	941	12
15	1765	3	13	1911	14
16	995	9	14	1623	13
17	741	4	15	1533	14
18	1444	9	16	1440	15
20	1416	8	17	1573	14
21	531	7	18	1556	17
22	673	4	19	442	18
23	521	-	20	551	15
24	743	9	21	1004	15
25	1400	8	22	1060	14
26	791	9	23	1175	13
27	883	6	25	1532	19
28	634	9	27	912	7
29	633	-	28	825	8
30	735	10	30	872	4
31	1054	10	31	615	12
Jumlah	24.140	240	Jumlah	26.665	299

Sumber : data primer yang diolah, 2014

Persentase produk *bedding goods* yang rusak :

$$\text{Bulan Juli} = 240 / 24.140 \times 100\% = 0.99\%$$

$$\text{Bulan Agustus} = 299 / 26.665 \times 100\% = 1.12\%$$

Tabel 1.2
Data produksi kapas sintesis
(dalam unit)

Juli 2014			Agustus 2014		
Tanggal	Produksi	Rusak	Tanggal	Produksi	Rusak
2	248	2	2	255	3
3	231	2	3	281	3
4	301	3	4	287	2
6	297	3	5	297	3
7	435	2	6	352	1
8	356	3	7	224	2
9	411	4	8	251	3
10	314	2	9	336	4
11	313	2	10	316	3
13	297	2	11	254	5
14	300	1	12	360	2
15	541	3	13	238	3
16	476	4	14	204	2
17	487	3	15	354	2
18	319	2	16	206	3
20	551	3	17	390	3
21	499	5	18	413	2
22	503	2	19	238	4
23	398	3	20	390	4
Jumlah	9.957	69	Jumlah	7.756	87

Sumber : data primer yang diolah, 2014

Persentase produk kapas sintesis yang rusak :

$$\text{Bulan Juli} = 69 / 9957 \times 100\% = 0.69\%$$

$$\text{Bulan Agustus} = 87 / 7756 \times 100\% = 1.12\%$$

Tabel 1.3
Data Produksi Padding (Agustus-September 2014)
(dalam unit)

JENIS	TOL	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	Grand Total				
AR																																				
GA																																				
GB																																				
GD																																				
GE																																				
GLP																																				
GN																																				
GP																																				
GSS																																				
GU																																				
HAL																																				
RE																																				
Grand Total		3.787	3.971	2.057	-	3.795	4.215	4.033	4.303	4.303	5.017	3.785	-	3.356	3.719	4.289	3.814	4.391	1.389	-	4.108	4.596	3.912	4.129	3.483	3.948	1.032	3.122	1.574	151	4.029	4.008	4.831	3.689	3.296	48.381

JENIS	TOL	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	Grand Total					
AR																																					
GA																																					
GB																																					
GD																																					
GE																																					
GLP																																					
GN																																					
GP																																					
GSS																																					
GU																																					
HAL																																					
RE																																					
Grand Total		910	4.194	4.162	4.630	3.488	4.419	3.699	1.901	3.877	4.500	3.324	5.357	4.492	4.848	1.647	4.210	5.621	4.236	4.488	4.974	4.554	1.281	4.413	5.289	4.430	3.023	1.810	539	-	-	-	-	-	102.891		

Sumber: Data Perusahaan

Tabel 1.4
Data produk *padding* yang rusak
(dalam unit)

Bulan Juli 2014		Bulan Agustus 2014	
Tanggal	Rusak	Tanggal	Rusak
1	-	1	4
2	51	2	12
3	68	3	97
4	49	4	91
5	-	5	68
6	124	6	145
7	65	7	101
8	103	8	104
9	80	9	23
10	65	10	96
11	126	11	122
12	-	12	93
13	140	13	123
14	100	14	139
15	91	15	159
16	107	16	38
17	96	17	135
18	19	18	137
19	-	19	153
20	109	20	135
21	109	21	177
22	117	22	185
23	105	23	43
24	71	24	155
25	42	25	105
26	17	26	137
27	125	27	115
28	80	28	121
29	146	29	27
30	84	30	23
31	84		
Jumlah	2.406	Jumlah	3.061

Sumber : data primer yang diolah, 2014

Persentase produk *padding* yang rusak :

Bulan Juli = $2406 / 98.385 \times 100\% = 2.45\%$

Bulan Agustus = $3061 / 106691 \times 100\% = 2.87\%$

Dari latar belakang di atas, maka dapat diidentifikasi masalah yang dapat diambil adalah :

1. Bagaimana penerapan pengendalian kualitas di PT. Greenlon Indonesia guna menekan tingkat kerusakan produk?
2. Jenis kerusakan apa yang dialami PT. Greenlon Indonesia dalam proses produksinya?
3. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya produk rusak?

1.3. Tujuan Penelitian

Dari identifikasi masalah yang didapatkan, maka tujuan penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui penerapan pengendalian kualitas di PT. Greenlon Indonesia guna menekan tingkat kerusakan produk.
2. Untuk mengetahui jenis kerusakan dan cacat yang dialami PT. Greenlon Indonesia dalam proses produksinya.
3. Untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat atau rusak.

1.4. Kegunaan Penelitian

Penelitian ini diharapkan akan memberikan manfaat bagi :

1. Perusahaan dan Praktisi

Sebagai pedoman untuk memperbaiki kualitas produksi melalui pengendalian kualitas agar dapat menekan tingkat kerusakan dan cacat produk .

2. Penulis

Sebagai bahan pembuktian antara teori dan praktek nyata di lapangan atau perusahaan.

3. Pihak lain

Diharapkan dapat menjadi bahan referensi bagi penelitian yang akan datang.

1.5. Sistematika Penulisan

Untuk memperjelas pemahaman terhadap penelitian ini maka akan diuraikan tentang sistematika penulisan skripsi sebagai berikut:

BAB I. PENDAHULUAN

Bab ini berisi menceritakan tentang latar belakang peneliti memilih judul dan permasalahan yang ditemukan pada PT. Greenlon Indonesia yaitu masalah kualitas produksi yang sering mengalami kerusakan produk.. Permasalahan tersebut peneliti rangkum dalam 3 pertanyaan di dalam identifikasi masalah yang kemudian dijadikan tujuan dari penelitian ini. Bab ini juga menjelaskan manfaat penelitian bagi akademisi, pihak perusahaan dan pihak lain.

BAB II. LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tentang kerangka pemikiran yang berisi konsep yang akan peneliti gunakan dalam penelitian ini, definisi dan penjelasan dari teori tentang konsep manajemen, manajemen operasi, kualitas, pengendalian kualitas dan penelitian lain yang mendukung penelitian ini.

BAB III. OBJEK DAN METODE PENELITIAN

Bab ini berisi tentang objek penelitian yang peneliti pilih yaitu PT. Greenlon Indonesia dan bagaimana teknik pengumpulan data yang peneliti gunakan , teknik analisis dan pengolahan data yang menjadikan pedoman bagi peneliti untuk menarik penyelesaian masalah.

BAB IV. ANALISIS PEMBAHASAN

Bab ini menjelaskan tentang pengumpulan data, pengolahan data dan analisis pembahasan terhadap masalah pengendalian kualitas di PT. Greenlon Indonesia.

BAB V. SIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan yang diperoleh dari hasil analisis yang menjawab tujuan penelitian dan memberikan saran-saran sebagai bahan pertimbangan untuk pengambilan keputusan tentang pengendalian kualitas di PT. Grenlon Indonesia.