

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam kondisi ekonomi seperti sekarang ini, perusahaan-perusahaan di berbagai industri dituntut untuk bersaing bukan hanya dari segi harga saja, tetapi dari segi kualitas produknya. Ini terbukti dengan banyaknya perusahaan manufaktur yang memproduksi barang-barang yang sesuai dengan kebutuhan konsumennya. Dengan demikian persaingan yang ketat tidak terelakan lagi.

Pada masa seperti sekarang ini, konsumen akan menjadi lebih selektif dalam memilih produk yang akan dibelinya dengan harga yang sebanding dengan kualitas yang ditawarkan. Pada industri manufaktur, bagian produksi merupakan bagian yang sangat penting dalam menghasilkan produk yang kualitasnya baik.

Kualitas produk sangat penting untuk diperhatikan, karena kualitas produk sangat mempengaruhi kepuasan konsumen terhadap produk yang dihasilkan. Untuk mempertahankan kualitas produk agar tetap sesuai dengan standar yang diinginkan, maka diperlukan pengendalian yang baik terhadap kualitas produk.

Masalah yang kini dihadapi oleh perusahaan adalah masih tingginya produk cacat akibat kelalaian dalam memeriksa ketika produksi. Perusahaan mengharapkan pengurangan kualitas produk cacat dapat mengurangi kerugian produksi, maka dibutuhkan pengendalian kualitas yang lebih baik

Pengendalian kualitas yang perlu dilakukan adalah dengan Tujuh Alat Bantu (Seven Tools) yang merupakan tujuh alat sederhana yang dipakai untuk membantu menganalisa masalah / fakta. Ketujuh alat ini adalah Lembar Pengumpul Data (Check Sheet), Stratifikasi, Grafik dan Bagan Pengendalian (Peta Kontrol), Diagram Pareto, Diagram Sebab-Akibat, Diagram Pencar, dan Histogram. Dengan ketujuh alat bantu ini dapat ditemukan cara penanggulangan yang paling optimal untuk meningkatkan kualitas dan menurunkan biaya produksi karena produk yang cacat (tidak bisa dipakai) supaya hasil produksi yang dihasilkan dapat memenuhi standar spesifikasi yang diharapkan oleh pihak

konsumen maupun oleh pihak produsen dan juga bisa dilihat keadaan produksi dan produk cacat secara keseluruhan (apakah terkendali / tidak). Lalu seterusnya solusi pengendalian kualitas diperbaiki melalui metode PDCA (Plan Do Check Action) yang merupakan metoda perbaikan kualitas secara keseluruhan yang terus menerus.

Selama ini pemeriksaan terhadap hasil produk jadi (kain rajut grey) di CV X dilakukan oleh karyawan yang bertugas di bagian pemeriksaan dengan menggunakan bantuan meja inspeksi. Setelah dilakukan pemeriksaan tersebut, maka penyimpangan-penyimpangan yang terjadi selama proses produksi dapat diketahui, dan dilakukan pencatatan jenis cacat yang terjadi setiap hari dan dikelompokkan berdasarkan jenis cacatnya. Sehingga perusahaan dapat mengambil tindakan-tindakan yang dianggap perlu dan sesuai dengan jenis cacat yang terjadi.

1.2 Identifikasi Masalah

Dalam era globalisasi ini, kunci untuk meningkatkan daya saing suatu perusahaan adalah kualitas. Kualitas yang dihasilkan dan manajemen merupakan kunci keberhasilan dalam pasar global. Untuk dapat memenangkan persaingan yang sehat, tentu diperlukan kecermatan dalam bidang-bidang tertentu, khususnya di bidang produksi.

Konsumen di masa lalu dan di masa kini mempunyai tuntutan memilih produk yang berkualitas tinggi yang didukung dengan pelayanan yang baik serta harga yang kompetitif. Masalah yang kini dihadapi oleh perusahaan adalah pengendalian kualitas yang kurang baik sehingga produk cacat tinggi, yang bisa dilihat pada lampiran 2. Hal ini mengakibatkan berkurangnya keuntungan, sehingga perusahaan perlu mencari jalan keluar untuk menanggulangi masalah cacat yang ada.

1.3 Perumusan Masalah

Seperti telah diuraikan sebelumnya, beberapa pokok masalah yang terjadi dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Faktor-faktor apa saja yang menjadi penyebab terjadinya produk cacat ?
2. Bagaimana pengendalian kualitas usulan yang lebih baik untuk perusahaan ?

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan pada perumusan masalah di atas, maka dapat ditentukan bahwa tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui jenis cacat apa saja yang terjadi yang dapat mempengaruhi kualitas produk
2. Mengetahui faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya produk cacat
3. Memberikan usulan perbaikan pengendalian kualitas dibandingkan dengan pengendalian kualitas yang sekarang

1.5 Pembatasan Masalah dan Asumsi

Agar hasil pengamatan dapat diolah dan dianalisa dengan baik, serta menghindari penyimpangan dari tujuan yang telah ditetapkan, maka dilakukan pembatasan masalah sebagai berikut :

1. Penelitian hanya dilakukan pada proses produksi dan pengendalian kualitas divisi knitting (rajut)
2. Tidak meliputi perancangan / desain produk dalam usulan perbaikan kualitas
3. Peralatan yang digunakan untuk pemeriksaan berada dalam kondisi baik
4. Penelitian jenis cacat hanya diambil dari 5 ongkos jenis cacat yang terbesar

Asumsi-asumsi yang digunakan antara lain :

1. Selama penelitian dilakukan, proses produksi berjalan normal
2. Sumber daya manusia yang tersedia sudah mencukupi

1.6 Sistematika Penulisan

Penulisan tugas kerja praktek ini terdiri dari enam bab disusun sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab 1 Pendahuluan ini berisi antara lain tentang Latar Belakang Masalah yang menguraikan alasan-alasan disertai dengan teori mengapa diadakan kegiatan penelitian tentang Penerapan Metoda Seven Tools sebagai metoda pengendalian dan peningkatan kualitas untuk meminimasi cacat pada produk kain rajut di CV X. Ada pula perumusan masalah yang berisi pertanyaan-pertanyaan yang perlu dikaji / dianalisa dalam pembuatan laporan ini. Pembatasan masalah dalam pendahuluan berisi batasan-batasan yang akan digunakan pada saat mengolah data hasil pengamatan. Tujuan-tujuan penelitian dalam pembuatan laporan ini diuraikan di dalam sub-bab tujuan penelitian. sistematika penulisannya berisi tentang uraian-uraian bagian bab-bab dalam pembuatan laporan ini.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menguraikan teori-teori yang berkaitan dengan topik penelitian ini

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Berisi urutan dari langkah-langkah yang dilakukan penulis dalam penelitian ini.

BAB IV PENGUMPULAN DATA

Adalah berisi data-data yang telah didapatkan penulis baik dari hasil wawancara maupun hasil pengukuran yang dilakukan oleh penulis.

BAB V PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Bab ini berisi analisis yang dilakukan terhadap pengolahan data yang diperoleh dan usulan perbaikan pengendalian kualitas dengan menggunakan metoda PDCA

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Berisikan kesimpulan-kesimpulan yang dapat ditarik dari penelitian yang dilakukan serta beberapa saran yang perlu diperhatikan penulis dalam menerapkan metoda Seven Tools dan PDCA