

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dewasa ini perkembangan bisnis meningkat semakin ketat meskipun berada dalam kondisi perekonomian yang cenderung tidak stabil. Hal tersebut memberikan dampak terhadap persaingan bisnis yang semakin tinggi dan tajam, baik di pasar domestik maupun di pasar internasional. Setiap usaha dalam persaingan tinggi dituntut untuk selalu berkompetisi dengan perusahaan lain di dalam industri yang sejenis. Salah satu cara agar bisa memenangkan kompetisi atau paling tidak dapat bertahan di dalam kompetisi tersebut adalah dengan memberikan perhatian penuh terhadap mutu produk yang dihasilkan oleh perusahaan sehingga bisa mengungguli produk yang dihasilkan oleh pesaing (Kaban, 2014).

Permasalahan mutu telah mengarah pada taktik dan strategi perusahaan secara menyeluruh dalam rangka untuk memiliki daya saing dan bertahan terhadap persaingan global dengan produk perusahaan lain (Noor & Fauziyah, 2016). Mutu suatu produk bukan suatu yang serba kebetulan (*occur by accident*). Mutu suatu produk dapat diartikan sebagai ukuran kesesuaian antara suatu produk dengan standar yang telah ditetapkan. Kenyataan di lapangan menunjukkan bahwa perusahaan yang sukses dan mampu bertahan pasti memiliki program mengenai mutu, karena melalui program mutu yang baik akan dapat secara efektif mengeliminasi pemborosan dan meningkatkan kemampuan bersaing perusahaan.

Tujuan utama dari suatu perusahaan pada dasarnya adalah untuk memperoleh laba yang optimal sesuai dengan pertumbuhan perusahaan dalam jangka panjang. Hal ini menyebabkan perusahaan harus dapat mempertahankan mutu produk yang dihasilkannya atau bahkan lebih baik lagi. Menghasilkan mutu yang terbaik diperlukan upaya perbaikan yang berkesinambungan (*continuous improvement*) terhadap kemampuan produk, manusia, proses dan lingkungan (Darsono, 2013). Hasil produksi sangat dipengaruhi oleh proses produksinya, pada kenyataannya seringkali masih ditemukan ketidaksesuaian antara produk yang dihasilkan dengan yang diharapkan, dimana mutu produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar, atau dengan kata lain produk yang dihasilkan mengalami kerusakan atau cacat produk. Hal tersebut disebabkan adanya penyimpangan- penyimpangan dari berbagai faktor, baik yang berasal dari bahan baku, tenaga kerja maupun kinerja dari fasilitas-fasilitas mesin yang digunakan dalam proses produksi tersebut. Perusahaan harus melakukan suatu tindakan pengendalian mutu, agar menghasilkan produk yang sesuai dengan standar mutu perusahaan dan spesifikasi keinginan customer. Salah satu aktifitas dalam menciptakan mutu agar sesuai standar adalah dengan menerapkan sistem pengendalian mutu yang tepat, mempunyai tujuan dan tahapan yang jelas, serta memberikan inovasi dalam melakukan pencegahan dan penyelesaian masalah-masalah yang dihadapi perusahaan. Kegiatan pengendalian mutu dapat membantu perusahaan mempertahankan dan meningkatkan mutu produknya dengan melakukan pengendalian terhadap tingkat kerusakan produk (*product defect*) (Jauhari & Awiandora, 2016).

Banyak sekali metode yang mengatur atau membahas mengenai mutu dengan karakteristiknya masing-masing. Suatu metode pengendalian mutu dengan menggunakan alat bantu statistik digunakan untuk mengukur seberapa besar tingkat kerusakan produk yang dapat diterima oleh suatu perusahaan dengan menentukan batas toleransi dari cacat produk yang dihasilkan tersebut. Metode pengendalian mutu yang dalam aktifitasnya menggunakan alat bantu statistik adalah *Statistical Quality Control (SQC)*, dimana proses produksi dikendalikan mutunya mulai dari awal produksi, pada saat proses produksi berlangsung sampai dengan produk jadi. Sebelum didistribusikan ke *customer*, produk yang telah diproduksi diinspeksi pada tiap proses terlebih dahulu, dimana produk yang baik dipisahkan dengan yang cacat (*reject*), sehingga produk yang dihasilkan jumlahnya berkurang (Pateh, Nangoi, & Tirayoh, 2017).

Pengendalian mutu dengan alat bantu statistik bermanfaat pula mengawasi tingkat efisiensi dan juga dapat digunakan sebagai alat untuk mencegah kerusakan dengan cara menolak (*reject*) dan menerima (*accept*) berbagai produk yang dihasilkan mesin, sekaligus upaya efisiensi. Dapat juga sebagai alat untuk mengawasi proses produksi sekaligus memperoleh gambaran kesimpulan tentang spesifikasi produk yang dihasilkan secara populasi umum. Proses produksi dapat berlangsung terus bila gambarannya baik, sehingga akan menghasilkan produk yang baik juga (Kaban, 2014).

PT. Amtek Precision Components Batam sebagai perusahaan yang bergerak dalam industri manufaktur dalam menjalankan kegiatan bisnisnya telah menerapkan sistem pengendalian mutu produksi. Perusahaan bahkan telah meraih sertifikat ISO 9001 sebagai pengakuan bahwa perusahaan telah menerapkan

manajemen mutu yang baik dan sesuai dengan pedoman standar mutu yang berlaku. Pada kenyataannya masih terdapat produk yang mutunya buruk baik dari *supplier* maupun dari hasil produksi, walaupun berbagai program pengendalian mutu telah dilakukan oleh perusahaan untuk menghasilkan produk yang baik dan sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan. Sesuai pedoman sasaran mutu PT. Amtek Precision Components Batam bahwa, produk dikatakan bermutu apabila tercapainya kesesuaian antara hasil produksi yang dihasilkan dengan rencana target standar atau sasaran mutu yang ditetapkan oleh perusahaan pada setiap awal produksi dan target cacat atau produk yang di *reject* kumulatif adalah tidak lebih dari 12% dari jumlah produksi. Produk cacat tersebut kemudian di *reject* (dipisahkan dengan produk yang masuk kriteria baik) dan akan dikerjakan ulang (*rework*) jikalau masih bisa di *rework*, tetapi akan di *scrap* jika tidak dapat lagi di *rework*. Hal tersebut tentunya menjadi suatu kerugian bagi perusahaan karena mengakibatkan terjadinya pemborosan dalam produksi, terlebih apabila produk yang rusak tersebut jumlahnya melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Kenyataan di lapangan menunjukkan bahwa dari data jumlah produksi yang dihasilkan perusahaan, masih terdapat cacat yang melampaui batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan di kegiatan produksi,

Berdasarkan data hasil produksi pada bulan September 2017, total input adalah sebesar 18.594 pcs tetapi hasil *output* pada proses *turning* adalah sebesar 14.678 pcs sehingga terdapat total *reject* sebanyak 3916 pcs. Maka dapat diketahui tingkat *reject* pada saat itu adalah mencapai 21,06%. Program pengendalian mutu produksi yang diterapkan perusahaan dikatakan masih belum optimal sehingga, perlu dilakukan analisa mengenai upaya pengendalian mutu

yang diterapkan oleh PT. Amtek Precision Components Batam dan mencari sebab masih terjadinya cacat serta mencari solusi perbaikan dengan menggunakan alat bantu statistik sehingga persentase produk rusak dapat ditekan menjadi sekecil mungkin.

1.2 Identifikasi Masalah

Permasalahan penelitian yang penulis ajukan ini dapat diidentifikasi permasalahannya sebagai berikut:

1. Proses pengontrolan bahan baku yang lemah sehingga ditemukan bahan baku yang tidak sesuai dengan spesifikasi *customer*.
2. Banyaknya ditemukan barang yang cacat dari *supplier*.
3. Kurangnya pengontrolan dan spesifikasi bahan baku yang akan berdampak kepada proses akhir dari suatu produksi.
4. Pengecekan dilakukan disetiap proses produksi yang ada sehingga dapat mengetahui proses mana yang harus memerlukan pengontrolan yang lebih ketat agar produk yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi *customer*.
5. Jumlah produk cacat paling banyak ditemukan pada proses *turning*.

1.3 Batasan Masalah

Agar penelitian ini dapat dilakukan lebih fokus, sempurna, dan mendalam maka penulis memandang permasalahan penelitian yang diangkat perlu dibatasi variabelnya. Oleh sebab itu, penulis membatasi hanya berkaitan pada:

1. Penelitian hanya dilakukan pada proses *turning* dikarenakan ditemukan paling banyak *reject*.
2. Perbaiki proses produksi hanya untuk model produk *tatsu*.
3. Penelitian ini dilakukan dengan mengambil sampel dan inspeksi sesuai dengan saat pengecekan langsung (*inprocess*).

1.4 Rumusan Masalah

Berdasarkan batasan masalah yang telah penulis pilih maka dapat dirumuskan permasalahan penelitian ini sebagai berikut:

1. Apakah mutu produk sudah sesuai dengan standar perusahaan?
2. Apa saja macam-macam *reject* dan faktor-faktor penyebab kecacatan?
3. Apakah terdapat hubungan yang signifikan antara faktor penyebab dengan jenis cacat?

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah:

1. Menghitung dan menentukan mutu produk agar memenuhi dan sesuai dengan standar perusahaan.
2. Mengidentifikasi macam-macam dan faktor-faktor penyebab kecacatan.
3. Menghitung nilai *chi square* hitung untuk mengetahui adanya hubungan antara faktor penyebab dengan jenis cacat.

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian yang penulis lakukan ini diharapkan memberikan manfaat secara teoritis maupun praktis.

a. Manfaat Teoritis

Manfaat secara teoritis adalah diharapkan mampu memperkaya teori-teori dan dapat menjadi referensi yang berkaitan dengan mutu suatu produk.

b. Manfaat Praktis

1. Memberikan manfaat bagi pihak manajemen PT. Amtek Precision Components Batam sebagai bahan masukan sebagai upaya peningkatan mutu produksi.
2. Universitas Putera Batam, yaitu memperkaya hasil-hasil penelitian berkaitan dengan mutu produk dan kecacatan produk.
3. Peneliti lain, yaitu hasil penelitian ini tentunya masih terdapat kekurangannya. Oleh sebab itu, penelitian ini diharapkan dapat membantu pihak lain dalam penyajian informasi untuk mengadakan penelitian serupa