

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pada perkembangan bisnis saat ini dan untuk menghadapi persaingan global dalam memenuhi permintaan konsumen membutuhkan upaya agar perusahaan mampu bersaing. Di era sekarang ini persaingan dapat muncul di setiap bidang industri baik itu industri jasa maupun manufaktur. Faktor utama yang menentukan kinerja suatu perusahaan adalah kualitas produk yang dihasilkan. Produk yang berkualitas adalah produk yang sesuai dengan keinginan konsumen. Untuk mencapai hal tersebut maka perlu menerapkan strategi yang baik, salah satunya dengan memperhatikan dan menjaga kualitas produk yang dihasilkan.

Untuk menghasilkan produk yang berkualitas maka faktor utama yang perlu diperhatikan adalah bagian proses produksi. Berkaitan dengan proses produksi, tentunya membutuhkan pengendalian kualitas yang baik yang nantinya akan meningkatkan kualitas produk, sehingga dapat menekan jumlah kecacatan produk. Setelah proses produksi dinilai baik, maka jumlah cacat pada produk juga akan menurun jumlahnya. Kecacatan produk dapat disebabkan oleh banyak hal, baik dari kesalahan yang disebabkan oleh manusia, mesin, bahan baku, cara kerja, dan lingkungan kerja. Oleh sebab itu diperlukan suatu metode yang dapat mendukung perbaikan kualitas dengan tujuan untuk dapat menghindari cacat produk yang lebih banyak lagi serta menghasilkan produk yang berkualitas yang dapat memuaskan pelanggan sehingga perusahaan akan mendapatkan kepercayaan dari pelanggan. Dengan demikian perusahaan akan mampu bertahan dalam persaingan global.

Indonesia merupakan negara penghasil dan pengekspor karet alam urutan kedua di dunia setelah Thailand. Meskipun produksi karet Indonesia masih dibawah Thailand, namun dari sisi luasan Indonesia menduduki areal karet terluas di dunia. Perkebunan karet yang luas ini tidak diimbangi dengan produktivitas yang baik. Produktivitas lahan karet di Indonesia rata-rata rendah dan mutu karet yang dihasilkan juga kurang memuaskan dibandingkan dengan produsen karet

dunia lainnya seperti Thailand, Malaysia, India, dan Vietnam (Kemenperin, 2013).

PT. Perkebunan Nusantara IX Kebun Ngobo merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pertanian yang berfokus pada produksi karet mentah. Adapun jenis karet yang di produksi digolongkan berdasarkan kualitas produk yang di hasilkan, yaitu RSS 1, RSS 3, RSS 4 dan *Cutting*. RSS 1 adalah golongan *sheet* kelas 1, lembaran *sheet* ini bening, bebas noda dan gelembung. RSS 3 adalah golongan *sheet* kelas 2, terdapat gelembung-gelembung kecil, agak sedikit kotor serta berwarna sedikit lebih coklat dan keruh dari RSS 1. RSS 4 adalah golongan *sheet* kelas 3, terdapat gelembung-gelembung besar, kotoran yang terlihat jelas serta berwarna lebih gelap dan keruh dari RSS 3. *Cutting* adalah golongan *sheet* yang paling bawah. *Cutting* merupakan sisa pemilahan, berupa potongan-potongan dari proses pengepakan. Dengan demikian terdapat 3 jenis produk cacat dalam produk karet mentah tersebut.

Berikut data jumlah produksi beserta data total produk cacat karet mentah yang terjadi pada bulan Januari – Desember 2017.

Tabel 1. 1 Data Produk Cacat

Bulan ke-	Jumlah Produksi (kg)	Total Produk Cacat (kg)	Tingkat Produk Cacat (%)
1	63845	5320	8.33
2	95146	6736	7.08
3	89609	3821	4.26
4	100231	4312	4.30
5	121136	6730	5.56
6	108141	6129	5.67
7	68478	5606	8.19
8	54805	3272	5.97
9	50850	5612	11.04
10	67461	8964	13.29
11	75371	7104	9.43
12	81087	14088	17,37
Rata-rata	81346.67	6474.5	8.37

Sumber: PT. Perkebunan Nusantara IX Kebun Ngobo

Produk dikatakan berkualitas apabila tercapainya kesesuaian antara produksi yang dihasilkan dengan rencana target standar atau sasaran kualitas yang ditetapkan oleh PT. Perkebunan Nusantara IX Kebun Ngobo dengan batasan toleransi kecacatan sebesar maksimal 7% dalam satu tahun produksi. Namun seperti yang tertera pada tabel jumlah produk cacat, data tersebut menunjukkan bahwa secara keseluruhan persentase produk cacat mencapai tingkat kecacatan 8,37% dalam periode 1 tahun produksi. Hal ini menunjukkan bahwa kondisi tersebut telah melebihi standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan yakni maksimal 7% dalam 1 tahun produksi. Oleh sebab itu diperlukan suatu alat pengendalian kualitas untuk mengetahui penyebab terjadinya kecacatan, dan penanggulangan kecacatan yang terjadi agar dapat mendukung perbaikan kualitas produk dengan tujuan untuk menghindari cacat produk yang lebih banyak lagi.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan sebelumnya, maka rumusan permasalahan penelitian ini adalah jenis kecacatan apa saja yang terjadi pada produk karet mentah, faktor mana yang menjadi penyebab utama dalam kecacatan, serta usulan perbaikan apa yang dapat dilakukan untuk meminimalkan produk cacat.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang akan dicapai dalam penelitian ini adalah

1. Mengidentifikasi jenis-jenis kecacatan pada produk karet mentah.
2. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab kecacatan produk karet mentah.
3. Memberikan rekomendasi/usulan tindakan perbaikan kualitas produk karet mentah.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah:

1. Bagi perusahaan

Diharapkan dapat membantu dalam mengurangi jumlah cacat yang terjadi dalam proses produksi dan dapat digunakan sebagai pembuatan sistem informasi membantu manajemen dalam pengambilan keputusan untuk memperbaiki kualitas dengan melihat analisa sistem informasi yang dibuat sehingga perusahaan menjadi lebih kompetitif dalam persaingan pasar.

2. Bagi peneliti

Menambah wawasan dan kemampuan dalam mengaplikasikan ilmu-ilmu dan memperoleh pengalaman praktis untuk mempraktekan teori-teori yang pernah didapatkan pada bangku perkuliahan.

3. Bagi universitas

Sebagai bahan pengetahuan di perpustakaan, yang mungkin dapat berguna bagi mahasiswa jurusan teknik industri pada khususnya, terutama memberikan informasi mengenai metode SQC dan FMEA.

1.5 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian dilakukan pada produk karet mentah di PT. Perkebunan Nusantara IX Kebun Ngobo.
2. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah SQC untuk menghitung seberapa besar kecacatan yang terjadi didalam proses produksi.
3. Data yang digunakan dalam penelitian merupakan data produksi bulan Januari sampai Desember 2017.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah pemahaman atas materi-materi yang dibahas dalam tugas akhir ini, maka penulisan tugas akhir ini dibagi dalam beberapa bab dimana tiap bab mempunyai keterkaitan yang berkesinambungan dengan bab selanjutnya. Adapun sistematika penulisan laporan Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang permasalahan, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, serta sistematika penulisan laporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tinjauan pustaka tentang mutu, pengendalian mutu, dan teknik-teknik pengendalian mutu.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini membahas tentang jenis penelitian, tempat dan waktu penelitian, objek penelitian, kerangka konseptual, variabel penelitian, metode pengumpulan data, prosedur pelaksanaan penelitian, pengolahan data, dan analisis data.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi pengumpulan dan pengolahan data yang kemudian dilakukan analisa dan usulan perbaikan pada proses produksi untuk memperbaiki kualitas produk.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dan saran dari hasil pengolahan data serta analisis data dan berisi saran berdasarkan kesimpulan yang didapat.