

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era modern seperti sekarang, persaingan dalam dunia bisnis menjadi semakin ketat, dimana para pelaku bisnis saling berlomba untuk memajukan serta menjalankan bisnisnya dengan efektif. Ketatnya persaingan bisnis mengharuskan perusahaan mampu bertahan dan bersaing dalam kompetisi tersebut. Dalam dunia industri, kualitas barang yang dihasilkan merupakan faktor yang sangat penting dan merupakan faktor kunci yang membawa keberhasilan bisnis dan peningkatan posisi bersaing, dan untuk menjaga eksistensi suatu produk dipasar, suatu perusahaan perlu memperhatikan kualitas produknya (Setiawan, 2018). Pelaku bisnis dituntut untuk memberikan kualitas produk yang baik serta layanan yang baik dan mampu menekan jumlah produk cacat sehingga dapat menjaga loyalitas konsumen. Kualitas bahan, teknologi produksi, serta sistem pengendalian kualitas harus diperhatikan untuk menekan jumlah produksi yang cacat dan rusak sehingga mendapatkan hasil yang maksimum dan bermutu tinggi. Produk yang cacat dapat mengakibatkan kegagalan dalam melaksanakan pengendalian kualitas terhadap produk barang atau jasa yang dihasilkan.

Pengendalian kualitas adalah proses yang digunakan untuk menjamin tingkat kualitas produk atau jasa (Irwan & Didi Haryono, 2015). Pengendalian kualitas berperan penting dalam menjaga kualitas produk yang dihasilkan dari proses produksi. Pengawasan dan pengendalian terhadap mutu atau kualitas harus menjadi fokus utama oleh perusahaan. Pengendalian kualitas dilakukan untuk menjaga kualitas produk serta menghindari kerusakan atau kesalahan dalam proses produksi. Perusahaan harus memperhatikan pengendalian kualitas terhadap bahan baku, tenaga kerja dan kinerja mesin yang cacat, sehingga perusahaan mendapatkan keuntungan yang lebih besar. Maka dari itu perusahaan perlu membuat SOP (Standar Operasional Prosedur), memberikan pengarahan kepada para pekerja serta melakukan perbaikan kinerja mesin untuk meminimalisir dan memperbaiki produk

yang rusak. Penelitian mengenai penggunaan pengendalian kualitas statistik (SQC) sudah sering dilakukan. Hasil analisis SQC terhadap data dengan analisis peta kendali menunjukkan bahwa pengendalian mutu Aremania Bakery masih di luar batas kendali, dan tindakan yang sebaiknya dilakukan untuk mencegah kerusakan yaitu membuat SOP (Hairiyah, Amalia, & Luliyanti, 2019). Berdasarkan analisa diagram sebab akibat pada penelitian (Christanto, 2019), bahwa masalah kegagalan produksi kacang kulit disebabkan oleh material, manusia, mesin dan proses produksi, maka perusahaan harus mengoptimalkan proses produksi. Batasan pengawasan menggunakan peta kendali, pengendalian mutu yang terjadi belum dilaksanakan dengan baik karena kerusakan ikan ada yang keluar dari batas kendali, maka perlu untuk meningkatkan pengawasan dan pengendalian mutu produk secara kontinu (Rosyidi, 2017). Perusahaan perlu menggunakan metode SQC untuk dapat mengetahui jenis kerusakan dan melakukan analisis terhadap faktor-faktor apa yang dapat menyebabkan kerusakan, dan dari hasil penelitian faktor manusia sering muncul sebagai faktor yang menyebabkan kerusakan produk itu terjadi (Hetharia & Poernomo, 2019). SQC dapat mengendalikan kecacatan produk untuk mengetahui tingkat kecacatan yang terjadi pada produk yang dihasilkan perusahaan dan memberikan informasi faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan produk (Sanusi, Abdurahman, 2019).

Kayu merupakan komponen penting dalam kebutuhan industri rumah tangga. Sebagian besar alat-alat penunjang kebutuhan manusia terbuat dari kayu seperti meja, kursi, lemari, rak buku, bahan bangunan (pintu, jendela, rangka atap), media seni untuk membuat pahatan kayu, berbagai jenis alat musik dan sebagainya. Kualitas dan fungsi dari kayu tersebut yang menentukan kayu memiliki sifat fisik yang bervariasi. Kayu yang dipilih langsung dari pohon tertentu, dan tidak semua pohon dapat di olah menjadi produk yang berkualitas. Pengolahan kayu harus dilakukan dengan metode yang tepat, sehingga tidak merusak atau mengurangi nilai dan kualitas dari kayu itu sendiri. Jenis-jenis kayu yang dapat di olah menjadi produk *furniture* adalah kayu jati, kayu mahoni, kayu pinus, kayu cedar, kayu cendana kayu sungkai dan kayu ramin.

UD. Maju Jaya merupakan sebuah industri rumah tangga yang bergerak dalam bidang proses produksi *furniture* seperti lemari, meja, kursi, rak, dan lain-lain. Jenis

kayu yang di gunakan oleh UD. Maju Jaya yaitu kayu jati belanda. Kayu jati belanda sendiri merupakan salah satu jenis kayu yang memiliki kualitas yang baik, dengan memiliki bobot yang ringan, warna yang cerah serta mempunyai serat kayu yang halus, teksturnya juga tidak padat dan mudah dibentuk. Dalam proses produksinya dimulai dari proses produksi mentah menuju ke proses produksi setengah jadi, dilanjutkan ke *sanding* (penghalusan), *assembling* (perakitan), *finishing* (pewarnaan sampai *top coat*), *packing* (pengemasan), dan *loading* (penyimpanan). Kerusakan saat proses produksi menyebabkan beberapa barang tidak bisa masuk ke area *loading*. Tidak semua barang di bagian *loading* dapat diperbaiki, ada barang yang kerusakannya sangat parah dan memang tidak dapat diperbaiki lagi. Dalam hal ini status produksi bisa beralih menjadi barang rusak atau cacat. Sebenarnya barang yang sudah melalui pengecekan pengendalian kualitas masih bisa terjadi kerusakan atau kecacatan dalam proses produksinya masing-masing.

Di kota Bekasi, UD. Maju Jaya memiliki banyak pesaing produk *furniture*. Pesaing yang banyak menuntut UD. Maju Jaya untuk membuat produk *furniture* dengan kualitas yang baik, namun dalam proses produksi selalu ada kerusakan produk yang disebabkan oleh beberapa hal. Dalam hal ini perlu dilakukan analisa mengenai upaya pengendalian kualitas yang diterapkan oleh UD. Maju Jaya serta mencari sebab terjadinya kerusakan dan solusi perbaikan dengan alat bantu statistik sehingga kerusakan dapat ditekan menjadi sekecil mungkin. Berikut adalah data jumlah produksi yang dihitung dalam jumlah produk yang dihasilkan selama bulan Desember sampai Maret 2020.

Tabel 1.1
Data Jumlah Produksi dan Produk Rusak UD. Maju Jaya
Bulan Desember - Maret 2020

BULAN	JUMLAH PRODUKSI (pcs)	JUMLAH RUSAK (pcs)	PERSENTASE KERUSAKAN (%)
Desember	512	22	4,29
Januari	450	38	8,44
Februari	400	20	5
Maret	547	25	4,57
Total	1909	105	22,3

Sumber: Data primer yang telah diolah tahun 2020

Dari tabel diatas menunjukkan jumlah produksi yang dilakukan perusahaan setiap bulannya tidaklah sama. Hal ini dikarenakan dalam menentukan jumlah produk didasarkan pada order yang diterima perusahaan. Jumlah produksi dari bulan Desember – Maret 2020 sebesar 1909 pcs dengan tingkat kerusakan berjumlah 105 pcs. Berdasarkan pada uraian permasalahan tersebut, maka dapat di ketahui bahwa UD. Maju Jaya memiliki masalah terhadap pengendalian kualitas produk furniture yang dihasilkan sehingga memerlukan sebuah metode pengendalian kualitas untuk mengurangi tingkat kerusakan produk. *Statistical Quality Control* (SQC) digunakan sebagai alat untuk mencegah kerusakan dengan cara menolak (*reject*) dan menerima (*accept*) berbagai produk yang dihasilkan (Prawirosentono, 2009). Pengendalian kualitas statistic (SQC) merupakan teknik statistika yang diperlukan untuk menjamin dan meningkatkan kualitas produk (Irwan & Didi Haryono, 2015). Metode *Statistical Quality Control* (SQC) digunakan untuk mengendalikan kualitas dari proses awal sampai produk jadi, serta mengendalikan proses produksi dengan standar mutu tertentu yang sudah disepakati oleh perusahaan (Meldayanoor et al, 2018). Dari fenomena tersebut maka penulis tertarik untuk meneliti dengan judul Pengendalian Kualitas Produk Furniture Dengan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) Pada UD. Maju Jaya.

1.2 Rumusan Masalah

Permasalahan yang tengah dihadapi oleh UD. Maju Jaya yaitu tingkat kecacatan produk melebihi standarisasi yang ditetapkan oleh perusahaan sehingga perlu dilakukan analisis pengendalian terhadap faktor utama penyebab produk cacat.

1. Bagaimana tingkat kerusakan produk yang terjadi dalam proses produksi *furniture* pada UD. Maju Jaya?
2. Apa saja jenis kerusakan yang terjadi pada produk dalam proses produksi *furniture* pada UD. Maju Jaya?
3. Apa saja faktor–faktor yang mempengaruhi kerusakan produk *furniture* pada UD. Maju Jaya?
4. Bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas produksi pada UD. Maju Jaya?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Menganalisis tingkat kerusakan produk *furniture* yang terjadi dalam proses produksi pada UD. Maju Jaya
2. Menganalisis jenis kerusakan yang terjadi pada produk *furniture* dalam proses produksi pada UD. Maju Jaya
3. Menganalisis faktor–faktor penyebab yang mempengaruhi kerusakan produk *furniture* pada UD. Maju Jaya
4. Menganalisis pengendalian kualitas proses produksi *furniture* pada UD. Maju Jaya

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah:

1. Bagi perusahaan

Penelitian ini dapat dimanfaatkan oleh UD. Maju Jaya sebagai referensi untuk mengatasi permasalahan dalam pengendalian kualitas produk dalam proses produksi.

2. Bagi penulis

Penelitian ini dapat menambah wawasan penulis dalam mengembangkan pikiran dan menganalisis masalah yang mempengaruhi kualitas produk dan dapat menerapkan teori dan ilmu terhadap praktek lapangan atau lingkungan dunia kerja secara nyata.

1.5 Batasan Masalah

Penelitian ini dibatasi pada permasalahan pengendalian kualitas di UD Maju Jaya. Peneliti hanya akan berfokus pada tingkat kerusakan atau cacat produk, serta faktor apa saja yang menyebabkan cacat produk dengan metode *Statistical Quality Control* (SQC). Produk yang dijadikan bahan penelitian yaitu *furniture* pada UD. Maju Jaya di jalan Rawa Bebek No 6-7 Kota Baru, Bekasi.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan dalam penelitian ini, sistematika penulisan ini disusun berdasarkan bab demi bab yang akan di uraikan sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang masalah, rumusan permasalahan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, sistematika penulisan.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Berisi tentang literatur yang mendasari topik penelitian pada umumnya, dan model konseptual penelitian pada umumnya.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Berisi tentang desain penelitian, tahapan penelitian, model konseptual penelitian, operasionalisasi variabel, waktu dan tempat penelitian, metode pengambilan sampel, metode analisis data.

BAB IV : ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Berisi tentang profil organisasi/perusahaan (bila ada), hasil analisis data, pembahasan (diskusi) hasil penelitian.

BAB V : PENUTUP

Berisi tentang kesimpulan dan implikasi manajerial.

