

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Secara umum tujuan suatu industri manufaktur adalah untuk memproduksi barang secara ekonomis agar dapat memperoleh keuntungan serta dapat menyerahkan produk tepat waktu. Selain itu industri manufaktur juga ingin agar proses produksi dapat kontinu dan berkembang sehingga kelangsungan hidup perusahaan terjamin. Sekarang ini perusahaan juga dituntut untuk lebih kompetitif sehingga mampu bersaing merebut pasar yang ada. Oleh karena itu perusahaan harus dapat menjalankan strategi bisnisnya yang tepat agar mampu bertahan dalam menghadapi persaingan yang terjadi.

Kemajuan dan perkembangan zaman merubah cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk yang diinginkan. Kualitas menjadi sangat penting dalam memilih produk disamping faktor harga yang bersaing. Perbaikan dan peningkatan kualitas produk dengan harapan tercapainya tingkat cacat produk mendekati *zero defect* membutuhkan biaya yang tidak sedikit. Perbaikan kualitas dan perbaikan proses terhadap sistem produksi secara menyeluruh harus dilakukan jika perusahaan ingin menghasilkan produk yang berkualitas baik dalam waktu yang relatif singkat. Suatu perusahaan dikatakan berkualitas bila perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang baik dengan proses terkendali. Melalui pengendalian kualitas (*quality control*) diharapkan bahwa perusahaan dapat meningkatkan efektifitas pengendalian dalam mencegah terjadinya produk cacat

(*defect prevention*), sehingga dapat menekan terjadinya pemborosan dari segi material maupun tenaga kerja yang akhirnya dapat meningkatkan produktifitas.

Tujuan utama dari suatu perusahaan pada dasarnya adalah untuk memperoleh laba yang optimal sesuai dengan pertumbuhan perusahaan dalam jangka panjang. Namun disamping itu, tuntutan konsumen yang senantiasa berubah menuntut perusahaan agar lebih fleksibel dalam memenuhi tuntutan konsumen yang dalam hal ini berhubungan langsung dengan seberapa baiknya kualitas produk yang diterima oleh konsumen. Hal ini menyebabkan perusahaan harus dapat mempertahankan kualitas produk yang dihasilkannya atau bahkan lebih baik lagi. Menghasilkan kualitas yang terbaik diperlukan upaya perbaikan yang berkesinambungan (*continuous improvement*) terhadap kemampuan produk, manusia, proses dan lingkungan (La Hatani, 2007).

Kualitas dari produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan ukuran-ukuran dan karakteristik tertentu. Suatu produk dikatakan berkualitas baik apabila dapat memenuhi kebutuhan dan keinginan pelanggan atau dapat diterima oleh pelanggan sebagai batas spesifikasi, dan proses yang baik yang diberikan oleh produsen sebagai batas kontrol. Barang yang kualitas atau prosesnya jelek menurut produsen belum tentu ditolak oleh pelanggan, dan sebaliknya barang diluar batas kontrol produsen, karena merupakan barang yang rusak atau cacat tetapi oleh konsumen masih diterima. Sedangkan barang yang dikatakan baik oleh produsen tetapi sudah ditolak oleh konsumen karena di luar batas spesifikasi (Juita Alisjahbana, 2005).

Dampak terhadap biaya produksi terjadi melalui proses pembuatan produk yang memiliki derajat konformasi yang tinggi terhadap standar-standar sehingga bebas dari tingkat kerusakan. Dampak terhadap peningkatan pendapatan terjadi melalui peningkatan penjualan atas produk berkualitas yang berharga kompetitif. Dengan memperhatikan aspek kualitas produk, maka tujuan perusahaan untuk memperoleh laba yang optimal dapat terpenuhi sekaligus dapat memenuhi tuntutan konsumen akan produk yang berkualitas dan harga yang kompetitif.

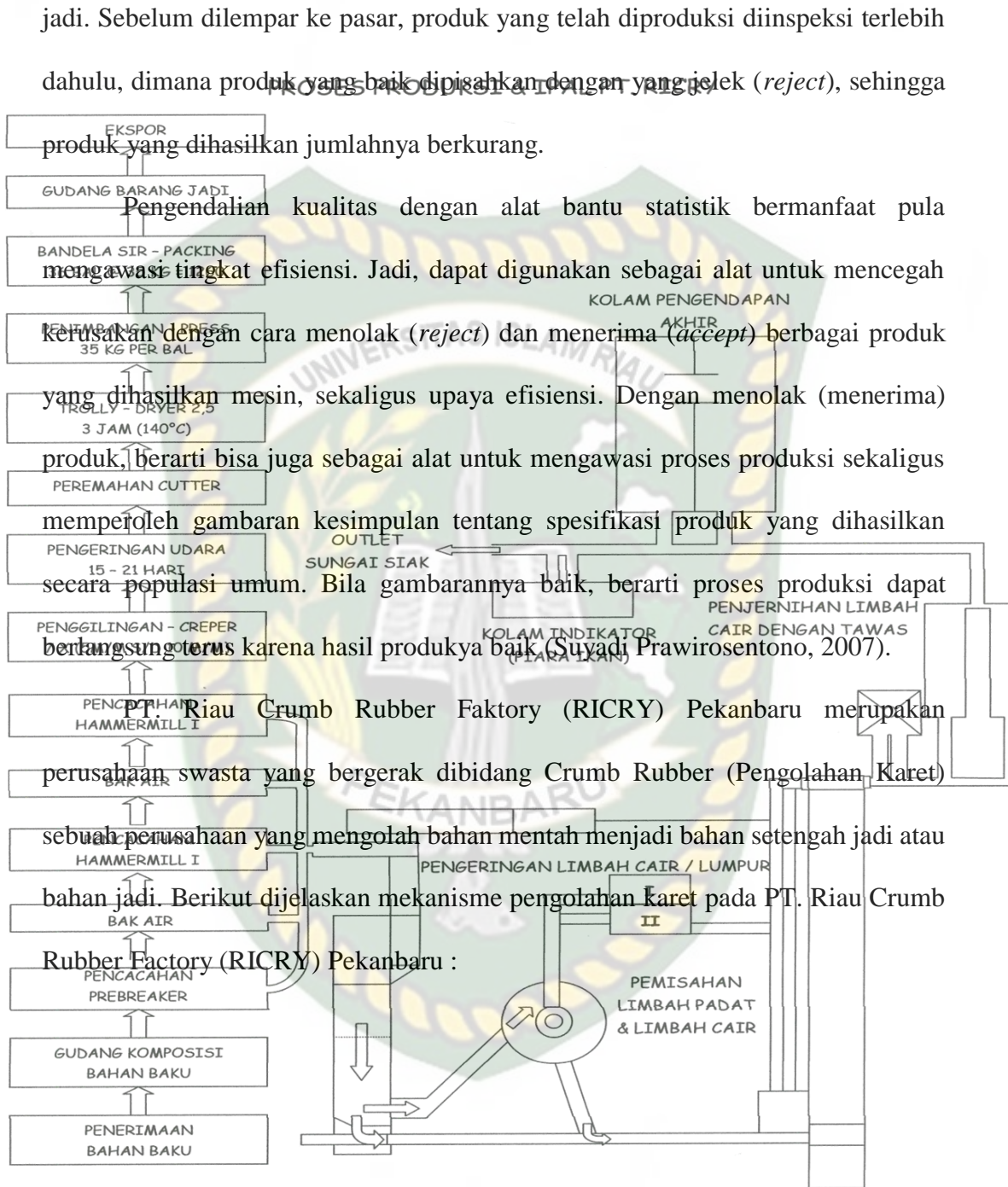
Namun, meskipun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, pada kenyataannya seringkali masih ditemukan ketidaksesuaian antara produk yang dihasilkan dengan yang diharapkan, dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar, atau dengan kata lain produk yang dihasilkan mengalami 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. Agar supaya produk yang dihasilkan tersebut mempunyai kualitas sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan dan sesuai dengan harapan konsumen, maka perusahaan harus melakukan kegiatan yang berdampak pada kualitas yang dihasilkan dan menghindari banyaknya produk yang rusak/ cacat ikut terjual ke pasar.

Salah satu aktifitas dalam menciptakan kualitas agar sesuai standar adalah dengan menerapkan sistem pengendalian kualitas yang tepat, mempunyai tujuan dan tahapan yang jelas, serta memberikan inovasi dalam melakukan pencegahan dan penyelesaian masalah-masalah yang dihadapi perusahaan. Kegiatan

pengendalian kualitas dapat membantu perusahaan mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya dengan melakukan pengendalian terhadap tingkat kerusakan produk (*product defect*) sampai pada tingkat kerusakan nol (*zero defect*).

Pengendalian kualitas penting untuk dilakukan oleh perusahaan agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan maupun standar yang telah ditetapkan oleh badan lokal dan internasional yang mengelola tentang standarisasi mutu/ kualitas, dan tentunya sesuai dengan apa yang diharapkan oleh konsumen. Pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Standar kualitas meliputi bahan baku, proses produksi dan produk jadi (M.N. Nasution, 2005). Oleh karenanya, kegiatan pengendalian kualitas tersebut dapat dilakukan mulai dari bahan baku, selama proses produksi berlangsung sampai pada produk akhir dan disesuaikan dengan standar yang ditetapkan.

Banyak sekali metode yang mengatur atau membahas mengenai kualitas dengan karakteristiknya masing-masing. Untuk mengukur seberapa besar tingkat kerusakan produk yang dapat diterima oleh suatu perusahaan dengan menentukan batas toleransi dari cacat produk yang dihasilkan tersebut dapat menggunakan metode pengendalian kualitas dengan menggunakan alat bantu statistik. Yaitu metode pengendalian kualitas yang dalam aktifitasnya menggunakan alat bantu statistik yang terdapat pada *Statistical Process Control* (SPC) serta *Statistical Quality Control* (SQC), dimana proses produksi dikendalikan kualitasnya mulai dari awal produksi, pada saat proses produksi berlangsung sampai dengan produk



Gambar 1.1
Diagram alir (Flow Chart)



Sumber : PT. Riau Crumb Rubber Factory (RICRY) Pekanbaru

Tahapan proses pengolahan *crumb rubber* dibagi menjadi 3 proses yaitu :

1. Bahan Baku dan Bahan Penolong

- Bahan Baku

Terdiri dari sit angina, ojol, lump yang berasal dari daerah Riau sendiri dan pada saat sekarang ini bahan baku tersebut masih dapat terpenuhi. Bahan baku tersebut diperoleh dari petani-petani karet yang kadar keringnya (KK) 40% s/d 55%.

- Bahan Penolong

Seluruh hasil produksi Crumb Rubber di ekspor dan sebelum diekspor terlebih dahulu dikemas/dibungkus dan untuk pembungkusnya disediakan plastic, paku, papan/kayu, dan pita besi sebagai pengikat

2. Proses Produksi

Untuk menghasilkan produksi SIR 20 dan SIR 10, terlebih dahulu bahan baku yang ada dihancurkan untuk dicuci menghilangkan kotorannya melalui bak-bak pembersih dan kemudian dibuat lembaran-lembaran tipis lalu dianginkan selama kurang lebih 20 hari dirumah ampaian, kemudian diremah dan dimasukkan kedalam mesin pengering selama lebih kurang 15 menit dan akhirnya di press dan dibuat bal-bal yang masing-masing bal seberat 35 kg, selanjutnya dikemas dan diekspor ke Negara-negara tujuan.

3. Ekspor

Hasil Produksi Crumb Rubber (SIR 20 dan SIR 10) keseluruhannya di diekspor ke Negara-negara Amerika, Singapore, Korea selatan, Australia, Jepang, Cina melalui pelabuhan Ekspor Belawan, Tanjung Periuk, Singapore dan Pekanbaru.

Didalam penelitian ini penulis mencoba menganalisis tentang pengendalian kualitas produk di seluruh bagian proses produksi yang ada di PT. Riau Crumb Rubber Factory (RICRY) Pekanbaru dimulai dari bahan baku, proses produksi, hingga produk akhir. Yang mana masih banyak terdapat kesalahan didalam pengawasannya dan masih perlu untuk dilakukannya perbaikan proses pengendalian hal ini berpengaruh besar terhadap produk yang dihasilkan oleh perusahaan sehingga perusahaan saat ini produk yang dihasilkan masih terdapat produk yang cacat atau produktivitas perusahaan tidak maksimal.

Pada PT. Riau Crumb Rubber Faktory (RICRY) Pekanbaru, produk yang rusak kemudian *direject* (dipisahkan dengan produk yang masuk kriteria baik) dan akan dijual kembali ke pihak lain dengan harga yang lebih rendah dari harga umumnya. 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 produk rusak yang melampaui batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan di setiap kegiatan produksi.

Adapun jumlah produk olahan karet yang rusak pada PT. Riau Crumb Rubber Faktory (RICRY) Pekanbaru pada tahun 2017, dapat dilihat pada table berikut ini:

Tabel 1.1
Data olahan karet pada PT. Riau Crumb Rubber Faktory (RICRY)
Pekanbaru pada tahun 2017 (Kg)

Sumber : PT. Riau Crumb Rubber Faktory (RICRY) Pekanbaru

BULAN	BAHAN MENTAH	PRODUK JADI		DEFFECT PRODUK/SCRAF
		SIR 10	SIR 20	
Januari	1,863,542	0	1,413,825	56.788
Februari	1,543,122	0	1,203,615	57.654
Maret	1,807,798	201,600	1,122,065	76.434
April	1,413,176	0	1,008,455	43.766
Mei	1,601,467	0	1,208,900	53.344
Juni	1,479,908	0	1,026,445	44.657
Juli	1,243,106	0	1,074,955	54.667
Agustus	158,479	0	114,835	5.674
September	1,985,354	0	1,571,290	57.767
Oktober	1,602,501	0	997,150	44.657
November	1,003,550	0	707,455	32.334
Desember	1,302,437	0	1,030,260	45.557
TOTAL	17,004,440	201,600	12,479,250	573.309

Produk yang berkualitas akan memberikan keuntungan bisnis bagi produsen, dan tentunya juga dapat memberikan kepuasan bagi konsumen dan menghindari banyaknya keluhan para pelanggan setelah menggunakan produk yang dibelinya. Dengan memberikan perhatian pada kualitas akan memberikan dampak yang positif kepada bisnis melalui dua cara yaitu dampak terhadap biaya produksi dan dampak terhadap pendapatan (Gaspersz, 2002 dalam Juita Alisjahbana,2005).

Berdasarkan uraian-uraian di atas, maka penulis sangat tertarik untuk meneliti, kemudian mencoba menuangkan ke dalam suatu karya ilmiah dengan

judul: “**Analisis Pengendalian Kualitas Produk pada PT. Riau Crumb Rubber Factory (RICRY) Pekanbaru**”

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah di uraikan di atas, maka dapat di rumuskan sebagai berikut: Bagaimana pengendalian kualitas produk pada PT. Riau Crumb Rubber Factory (RICRY) Pekanbaru.

1.3 Tujuan Dan Manfaat Penelitian

1. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk menganalisis pengendalian kualitas produk pada PT. Riau Crumb Rubber Factory (RICRY) Pekanbaru.

2. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah :

- a. Dapat mengaplikasikan teori-teori yang telah diperoleh dalam perkuliahan, khususnya yang menyangkut dengan ilmu manajemen operasional.
- b. Sebagai masukan atau rekomendasi bagi perusahaan dalam pelaksanaan pengawasan kualitas pengolahan karet pada PT. Riau Crumb Rubber Factory (RICRY) Pekanbaru.
- c. Dapat dijadikan sebagai referensi bagi peneliti berikutnya yang mengambil penelitian pada bidang yang sama.

1.4 Sistematika Penulisan

Dalam Penulisan ini, penulis akan membaginya kedalam enam bab, dimana isi masing-masing bab tersebut adalah sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini terlebih dahulu penulis mengemukakan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II : TELAAH PUSTAKA DAN HIPOTESIS

Dalam bab ini mencakup pembahasan mengenai pengertian pengawasan, kualitas, pengendalian kualitas, penelitian terdahulu dan hipotesis.

BAB III : METODE PENELITIAN

Dalam bab ini penulis menjelaskan tentang lokasi penelitian, operasional variabel, jenis dan sumber data, populasi dan sampel, teknik pengumpulan data dan teknik analisis data.

BAB IV : GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Pada bab ini dijelaskan secara singkat tentang gambaran umum perusahaan yang diteliti, sejarah singkat perusahaan, serta aktivitas perusahaan.

BAB V : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini penulis akan membahas mengenai analisis pengendalian kualitas produk pada PT.RIAU CRUMB RUBBER FACTORY (RICRY) Pekanbaru.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan bab terakhir, dimana penulis mengemukakan kesimpulan dari uraian yang telah dikemukakan sebelumnya, kemudian penulis mencoba memberikan saran.



Dokumen ini adalah Arsip Miik :

Perpustakaan Universitas Islam Riau