

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada era yang sudah modern ini perkembangan industri sudah semakin pesat, baik industri manufaktur maupun industri jasa. Seiring berkembangnya industri saat ini juga berdampak kepada perusahaan yang memproduksi kemasan contohnya karung plastik. Kemasan merupakan salah satu faktor penting yang mempengaruhi keberhasilan suatu produk, bahkan banyak konsumen langsung suka kepada suatu produk hanya dengan melihat kemasannya saja. Agar bisa bersaing di perkembangan industri yang semakin pesat ini atau paling tidak bertahan saja maka diperlukan perhatian penuh terhadap mutu produk yang dihasilkan agar mampu bersaing dengan produk yang dihasilkan oleh pesaing, karena konsumen akan memilih produk dengan mutu yang terbaik. Disini peneliti menggunakan metode SQC (*Statistical Quality Control*).

Mutu atau kualitas adalah segala sesuatu yang mampu memenuhi keinginan atau kebutuhan pelanggan (*meeting the needs of customers*) (Sinambela dkk, 2010). Menurut Montgomery, D.C (dalam Irwan & Didi Haryono, 2015) mendefinisikan bahwa pengendalian kualitas adalah aktivitas keteknikan dan manajemen, yang dengan aktivitas itu kita ukur ciri-ciri kualitas produk, membandingkannya dengan spesifikasi atau persyaratan dan mengambil tindakan penyehatan yang sesuai apabila ada perbedaan antara penampilan yang sebenarnya dengan yang standar.

PT. XYZ (Nama perusahaan disamarkan atas permintaan perusahaan) merupakan perusahaan yang bergerak dalam industri manufaktur. Perusahaan ini memproduksi aneka tenun plastik plastik berbagai ukuran mulai dari kecil maupun besar sesuai dengan permintaan konsumen. Pada perusahaan ini permasalahan yang sering terjadi adalah terdapat produk cacat yang menyebabkan proses produksi tidak efisien. Adanya produk cacat dalam setiap produksi menyebabkan tambahan biaya untuk memperbaiki produk cacat yang masih bisa diperbaiki, hal ini juga berdampak pada profit perusahaan. Berikut

penulis sajikan data produksi dan produk cacat tiap hari selama 1 bulan, mulai dari 1 Oktober 2019 sampai 31 Oktober 2019.

Tabel 1.1 Data Produksi Bale Cover Tipe SWL 250Kg Bulan Oktober 2019

Tanggal	Produksi (unit)	Jumlah Cacat (unit)	Persentase (%)
01/10/2019	1060	33	3,11
02/10/2019	1013	63	6,22
03/10/2019	1160	33	2,84
04/10/2019	1128	44	3,90
05/10/2019	984	57	5,79
07/10/2019	1026	40	3,90
08/10/2019	1095	42	3,84
09/10/2019	1109	53	4,78
10/10/2019	1188	33	2,78
11/10/2019	1035	49	4,73
12/10/2019	975	59	6,05
14/10/2019	1069	52	4,86
15/10/2019	1185	54	4,56
16/10/2019	1125	36	3,20
17/10/2019	1176	59	5,02
18/10/2019	1053	63	5,98
19/10/2019	992	62	6,25
21/10/2019	1077	31	2,88
22/10/2019	1106	63	5,70
23/10/2019	1189	40	3,36
24/10/2019	1146	35	3,05
25/10/2019	1052	62	5,89
26/10/2019	1004	60	5,98
28/10/2019	1095	32	2,92
29/10/2019	1142	62	5,43
30/10/2019	1120	65	5,80
31/10/2019	1107	32	2,89
JUMLAH	29411	1314	4,47

Sumber : Data perusahaan PT. XYZ

Pada tabel 1.1 data produksi bale cover tipe SWL 250Kg dapat kita lihat kolom banyaknya produk cacat pada bale cover tipe SWL 250Kg sebanyak 1314 unit dengan jumlah total produksi sebanyak 29411 unit, presentase kecacatannya sebesar 4,47% yang meliputi atribut-atribut berikut : kotor,

lubang, jahitan loncat, terlalu panjang, printingan terbalik, tidak ada laminating. Sedangkan perusahaan menetapkan batas produk cacat tidak lebih dari 3%. Dapat diartikan bahwa PT. XYZ mempunyai masalah dengan kecacatan produk karena persentase kecacatan melebihi dari yang ditetapkan oleh perusahaan. Perusahaan perlu mengendalikan mutu produk supaya produk cacat dalam setiap produksi dapat berkurang.

Dalam penelitian ini penulis berharap dapat memberikan usulan perbaikan kepada PT. XYZ untuk meminimalkan adanya kecacatan pada bale cover tipe SWL 250Kg, sehingga kualitas produk dapat meningkat dan dapat bersaing di pasaran dengan cara memperhatikan faktor utama penyebab kecacatan.

Banyak metode mengenali kualitas dengan karakteristiknya masing-masing. Dari banyaknya metode, salah satunya adalah metode untuk memonitor, mengendalikan, dan menganalisis kualitas produk dengan menggunakan alat bantu statistik, yaitu metode pengendalian kualitas atau *Statistical Quality Control* (SQC).

Metode *Statistical Quality Control* adalah suatu sistem yang dikembangkan untuk menjaga standar yang *uniform* dari kualitas hasil produksi, pada tingkat biaya yang minimum dan merupakan bantuan untuk mencapai efisiensi perusahaan pabrik. Pada dasarnya "*Statistical Quality Control*" merupakan penggunaan metode statistik untuk mengumpulkan data menganalisis data dalam menentukan dan mengawasi kualitas hasil produksi.

Sedangkan untuk penjaminan mutu tersebut maka diperlukanlah fokus untuk memperbaiki cacat yang paling dominan dahulu, untuk mengetahuinya maka diperlukanlah diagram pareto dan diagram sebab akibat (*fishbone* diagram) untuk mengetahui faktor-faktor apa saja yang menyebabkan cacat-cacat tersebut sehingga perusahaan akan fokus memperbaiki mutu dari produk balecover tipe SWL 250Kg. Dengan metode-metode tersebut akan mempermudah dalam menganalisis permasalahan atau kendala-kendala yang terjadi selama produksi. Sekaligus mengendalikan permasalahan yang sering muncul dan menjamin mutu dalam produk tersebut.

1.2 Identifikasi Masalah

PT. XYZ merupakan perusahaan yang memproduksi aneka tenun plastik, sebagai produsen dituntut untuk menjaga kualitas dari produk yang dihasilkan supaya konsumen tetap memberikan kepercayaannya. Dalam penelitian ini yang dibahas adalah bagaimana menekan angka produk yang tidak sesuai standar menggunakan metode *Statistical Quality Control*. Berdasarkan uraian di atas penulis tertarik melakukan penelitian dengan judul **“PENGENDALIAN MUTU PRODUK MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL* (SQC) PADA PERUSAHAAN ANEKA TENUN PLASTIK PT. XYZ”**

1.3 Batasan Masalah

Untuk memudahkan penulis dalam melakukan penelitian maka diperlukan adanya batasan masalah sehingga tujuan penelitian tersebut dapat tercapai. Adapun batasan masalah dalam penelitian skripsi ini anataran lain:

Produk yang diteliti hanyalah jenis bale cover tipe SWL (*Safe Working Load*) 250kg saja.

1.4 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas dapat disimpulkan bahwa permasalahan yang muncul antara lain :

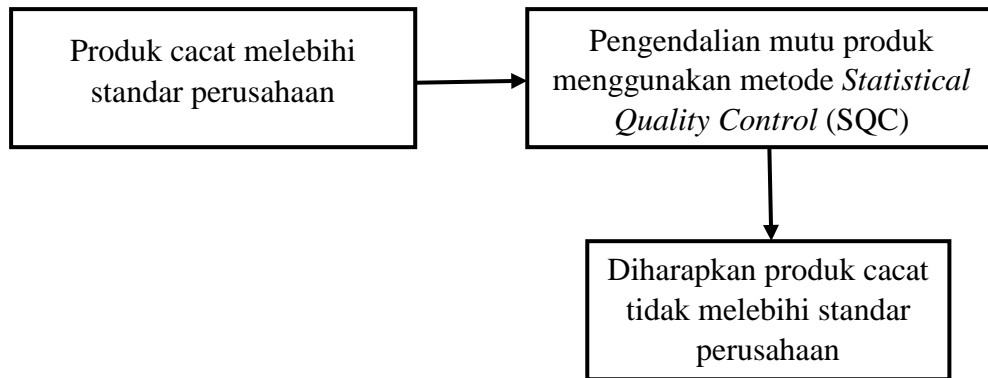
1. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan produk cacat pada PT. XYZ?
2. Bagaimana penerapan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dalam mengendalikan mutu produk guna mengurangi produk cacat pada PT. XYZ?

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengidentifikasi faktor-faktor apa saja yang menyebabkan produk cacat pada PT. XYZ.
2. Untuk memberikan usulan dalam mengendalikan mutu produk menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) guna mengurangi produk cacat pada PT. XYZ.

1.6 Kerangka Berpikir



Gambar 1.1 Kerangka Berpikir

1.7 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dalam penelitian kali ini adalah sebagai berikut.

1. Bagi Penulis

Memperoleh kesempatan untuk mengaplikasikan ilmu yang diperoleh pada saat perkuliahan khususnya pengendalian mutu produk.

2. Bagi Institut

Dilingkup Program Studi Teknik Industri Institut Teknologi Nasional Malang diharapkan dapat menjadi referensi untuk mengatasi pengendalian mutu produk untuk produk plastik.

3. Bagi PT. XYZ

- a. Mendapatkan pengetahuan mengenai pengendalian mutu produk menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dalam menekan angka produk cacat.
- b. Sebagai bahan masukan dalam pengendalian mutu produk.