

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Suatu perusahaan tidak dapat dipisahkan dari konsumennya dan produk yang dihasilkannya. Konsumen tentu berharap barang yang dibelinya dapat memenuhi kebutuhan dan keinginannya, sehingga konsumen berharap produk tersebut dalam keadaan baik dan bergaransi oleh karena itu, perusahaan harus mencermati dan memastikan bahwa mutu produk yang dihasilkan terjamin dan diterima oleh konsumen dan mampu bersaing di pasar.

Pengendalian mutu yang dilaksanakan dengan baik mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Kualitas produk yang dihasilkan perusahaan ditentukan berdasarkan dimensi dan karakteristik tertentu. Meskipun proses produksi telah dijalankan dengan baik, namun nyatanya masih terdapat kesalahan dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak memenuhi standar atau dengan kata lain produk yang dihasilkan mengalami kerusakan atau cacat produk.

Kualitas produk yang baik disebabkan oleh adanya pengendalian kualitas yang baik. Begitu banyak perusahaan yang menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan produk berkualitas. Oleh karena itu, pengendalian mutu diperlukan untuk memastikan produk yang dihasilkan memenuhi standar yang baku, mutu yang dimaksud adalah pengendalian mutu produktivitas dan mutu produk, oleh karena itu upaya pengendalian mutu tersebut dapat diterapkan sepanjang proses produksi hingga menjadi produk akhir yang memenuhi standar yang telah ditetapkan.

Ada banyak metode untuk menentukan kualitas dengan karakteristik yang sesuai. Untuk mengukur tingkat kerusakan produk yang dapat diterima oleh suatu perusahaan dengan menentukan batas toleransi cacat pada produk manufaktur, perusahaan dapat menggunakan metode pengendalian kualitas dengan menggunakan alat *statistic* yang terdapat pada *statistical process control* (SPC) dimana kualitas

proses manufaktur dikendalikan dari awal produksi hingga produk jadi, Sebelum dilepas ke pasaran, produk hasil produksi terlebih dahulu dilakukan pemeriksaan, yaitu dipisahkan antara produk baik dan produk cacat untuk mengurangi jumlah produk yang dihasilkan. Konteks munculnya pengendalian proses statistik disebabkan oleh fakta bahwa terdapat perbedaan kualitas antara produk dengan jenis yang sama, urutan proses yang sama, diproduksi pada mesin yang sama, operator yang sama dan kondisi lingkungan yang sama dan masalah ini selalu muncul pada perusahaan manufaktur diproduksi dalam jumlah besar. CV. Berlian Kreasindo adalah perusahaan bergerak di bidang *packing* menggunakan *carton* di Ciketing.

Oleh karena itu, kualitas menjadi faktor penting yang harus dijaga CV. Berlian Kreasindo untuk menjaga daya saing dan loyalitas konsumen. Namun menurut data angka produksi *carton box* pada bulan Januari 2023 hingga Desember 2023, masih terdapat produk yang rusak.

Tabel 1. 1 Produksi Carton box CV Berlian Kreasindo

	NAMA	JAN	FEB	MAR	APR	MEI	JUN	JUL	AGS	SEP	OKT	NOV	DES	Total	cacat
1	9070	5000	5010	5015	5010	5005	5025	5016	5018	5007	5010	5012	5024	60152	36
2	9040	2500	2515	2530	2516	2520	2515	2511	2500	2500	2515	2523	2517	30162	29
3	3130	3725	3730	3745	3737	3710	3725	3725	3726	3729	3726	3731	3715	44724	34
4	5832	1000	1015	1010	1013	1010	1025	1034	1023	1015	1020	1000	1015	12180	48
5	5841	2000	2010	2005	2007	2004	2010	2015	2021	2010	2000	2000	2010	24092	24
6	8830	1000	1010	1015	1023	1020	1032	1015	1000	1000	1020	1034	1002	12171	47
7	5320	500	512	510	505	506	509	513	502	501	500	500	5012	10570	24
8	1512	15000	15012	15010	15012	15008	15002	15012	15003	15004	15000	15012	15021	180096	54
9	DHLX51	500	510	505	507	500	500	515	503	501	502	504	501	6048	41
10	DHLX35	500	502	502	503	510	504	506	501	502	503	508	503	6044	25
produksi	perbulan	31725	31826	31847	31883	31793	31847	31862	31797	31769	31796	31824	36320		

Sumber: Data diolah dari data produksi 2023

Dari tabel diatas maka terlihat data secara detail, berapa banyak produksi setiap jenis barang pertahun, dan berapa banyak jumlah produksi perbulan secara keseluruhan, maka supaya lebih jelas, penulis memisahkan data menjadi dua, yang pertama laporan produk cacat secara presentase dan yang kedua laporan produksi barang setiap *item* pertahun, dengan seperti itu maka terlihat lebih jelas dan bisa lebih

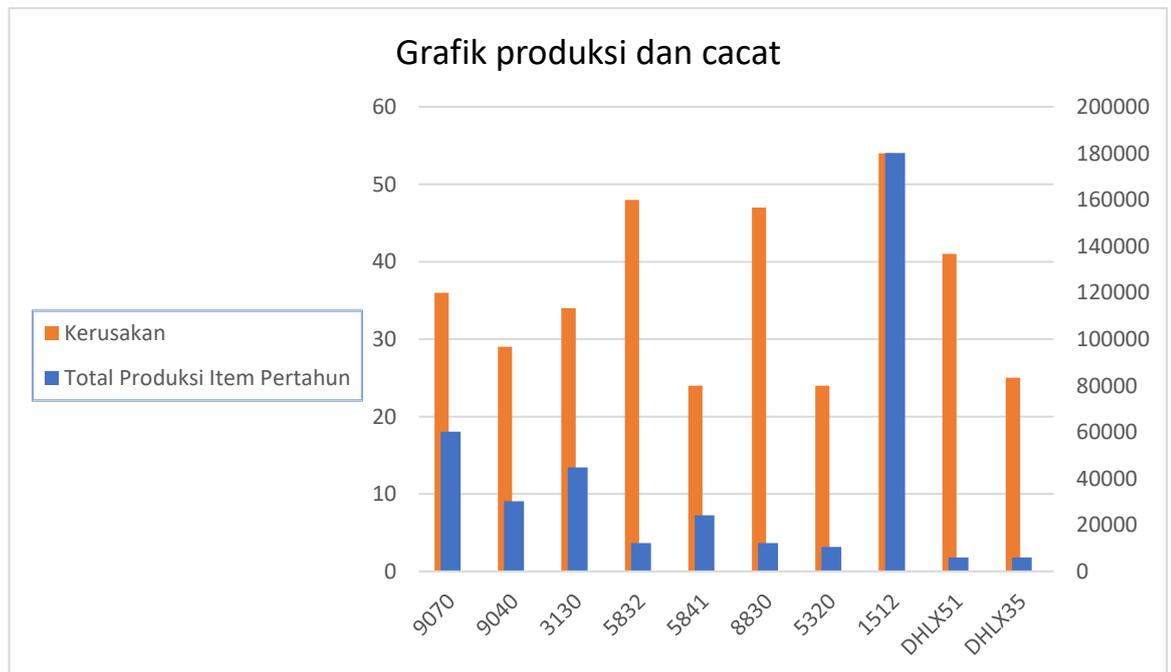
mudah dimengerti, berikut data yang sudah dipisahkan oleh penulis agar lebih jelas dan lebih mudah di mengerti oleh pembaca:

Tabel 1. 2 Laporan Persentase Produk Cacat

Nama	Total produksi item pertahun	Kerusakan	Rasio	Target kerusakan
9070	60152	36	0,06	0,01
9040	30162	29	0,10	0,01
3130	44724	34	0,08	0,01
5832	12190	48	0,39	0,01
5841	24092	24	0,10	0,01
8830	12181	47	0,39	0,01
5230	10580	24	0,23	0,01
1512	180096	54	0,02	0,01
DHLX51	6058	41	0,68	0,01
DHLX35	6054	25	0,42	0,01
	Total produksi tahun 2023	Total cacat	Rasio keseluruhan	
	386289	362	0,93	

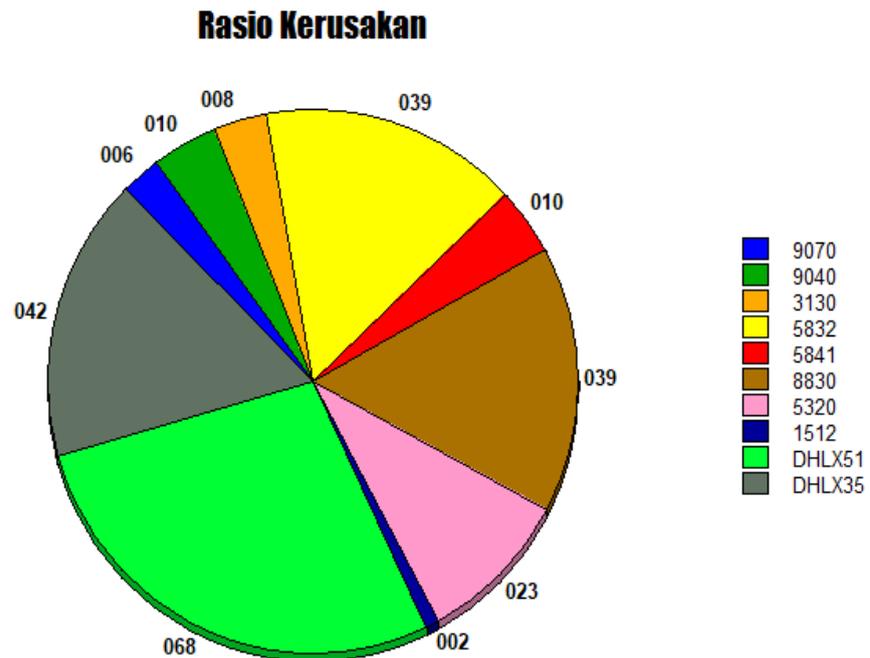
Sumber: Data diolah dari data barang cacat

Gambar 1. 1 Hasil produksi setahun



Sumber: Data diolah dari data barang cacat

Gambar 1. 2 Rasio Kerusakan



Sumber: Data diolah dari data barang cacat

Dari data di atas yang penulis kumpulkan bersama CV Berlian Kreasindo, diketahui bahwa dari total satu tahun produk milik CV Berlian Kreasindo, setelah penulis kumpulkan datanya, secara presentase ada beberapa produk merupakan produk yang paling banyak diproduksi dalam kurun waktu 12 bulan di tahun 2023. Dihitung berdasarkan persentase rasio mencapai 0,93% produk rusak dari total produk yang di produksi dalam setahun dan masih ada pula kerusakan per item yang melebihi angka 0,01%. Dari data diatas yang telah dilakukan oleh penulis kepada pihak CV Berlian Kreasindo maka diketahui dari total 5 produk yang melebihi batas rasio kerusakan, setelah penulis melakukan rekapitulasi data, di dapat bahwa ada 1 produk yang secara presentase tertinggi yaitu produk DHLX51 merupakan produk yang paling tinggi tingkat kerusakannya mencapai 0,68% padahal produksinya hampir paling sedikit dibanding produk yang lain, karena produk DHLX51 menjadi rasio kerusakan tertinggi walaupun produksinya hampir paling sedikit maka peneliti fokus meneliti produk DHLX51, hal ini melatarbelakangi penulis mengambil judul “ANALISIS

PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DHLX51 MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL PROCESS CONTROL* (SPC) DI CV BERLIAN KREASINDO”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah di uraikan sebelumnya di CV Berlian Kreasindo, untuk memperbaiki kecacatan produk dan kesalahan yang terjadi menggunakan metode SPC (*Statistical Process Control*). Dari data laporan kerja 1 tahun di CV Berlian Kreasindo terlihat beberapa permasalahan yang terjadi:

1. Adanya produk cacat yang berkelanjutan dalam kegiatan operasional
2. Banyak nya bahan terbuang saat kegiatan produksi yang disebabkan oleh hasil yang cacat dalam kegiatan operasional.
3. *Score* bagian dalam pecah saat proses penyekoran guna membuat bekas untuk tekukan
4. Pecah bagian kuping dan tutup saat di proses *centrik*
5. Gagal dalam proses sablon karna masih menggunakan sablon tembak manual
6. Penyok bagian samping saat penumpukan barang

1.3 Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah di atas, permasalahan yang ada cukup luas, sehingga perlu adanya pembatasan masalah yang akan diteliti. Maka penelitian ini akan dibatasi pada analisis pengendalian kualitas produk dalam upaya mengurangi jumlah kerusakan produk DHLX51.

1.4 Rumusan Masalah

Dari berbagai kondisi yang ada pada umumnya dapat diperoleh beberapa kondisi agar tercapainya kualitas yang baik, yaitu:

1. Seperti apakah penerapan pengendalian kualitas produk yang dilakukan oleh CV Berlian Kreasindo?
2. Bagaimana pengendalian kualitas produk pada CV Berlian Kreasindo dengan *stastitical process control*
3. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan produk rusak sehingga berpengaruh terhadap kualitas produksi tersebut?

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan Rumusan masalah diatas, tujuan dari penelitian ini:

1. Untuk mengetahui penerapan pengendalian kualitas produk yang dilakukan oleh CV Berlian Kreasindo.
2. Untuk mengetahui pengendalian kualitas produk pada CV Berlian Kreasindo terhadap produksi barang yang rusak.
3. Untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan produk rusak sehingga berpengaruh terhadap kualitas produksi tersebut.

1.6 Maksud Penelitian

Maksud dilakukannya penelitian ini adalah untuk mendapatkan data dan informasi yang diperlukan untuk menganalisis keterkaitan/hubungan antara pengendalian kualitas dengan kerusakan produk sehingga permasalahan yang ada diharapkan dapat diselesaikan atau terpecahkan.

1.7 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian yang diperoleh diharapkan mampu memberikan manfaat bagi berbagai kalangan, khususnya dalam memberikan informasi tentang produktivitas dan kualitas dalam bidang manajemen operasional

1. Bagi penulis hasil penelitian ini diharapkan dapat meningkatkan pengetahuan dan pengalaman penulis tentang cara kerja perusahaan, selain itu juga penerapan dari teori yang dipelajari selama masa kuliah.
2. Bagi perusahaan sebagai masukan informasi dan saran bagi perusahaan yang diteliti, diharapkan dapat membantu perusahaan terutama dalam menciptakan produk yang berkualitas dengan tingkat produktivitas yang baik.
3. Sebagai bahan referensi dan penambah wawasan untuk pengamatan dengan topik yang berkaitan.

1.8 Sistematika Penulisan

Untuk memahami lebih lanjut tentang laporan ini, maka materi-materi pada laporan skripsi ini di kelompokkan menjadi beberapa bab dengan sistem penyampaian sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini dijelaskan bagaimana latar belakang, mengapa penelitian ini dilakukan, identifikasi masalah penelitian ini, tujuan penelitian ini dilakukan, kegunaan penelitian serta sistem penulisan dalam membahas penelitian ini.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi uraian teori-teori yang mendukung penelitian dan berhubungan dengan penelitian, serta memuat kerangka pemikiran dari penelitian ini.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini menjelaskan tentang perusahaan dan metode penelitian yang akan digunakan. Selain itu juga dalam bab ini lampirkan mengenai penentuan sampel, jenis data, sumber data, dan metode pengumpulan data yang akan digunakan dalam penelitian ini.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini menjelaskan gambaran secara singkat dan jelas tentang objek penelitian, membahas hasil penelitian, dan menganalisis hasil penelitian dengan menggunakan analisa data yang telah ditentukan

BAB V SIMPUL DAN SARAN

Bab ini menjelaskan kesimpulan dari analisis yang telah dilakukan serta saran bagi pihak terkait.

DAFTAR PUSTAKA

Bab ini menjelaskan tentang berbagai buku, jurnal, rujukan yang secara sah digunakan dalam menyusun penelitian ini.