

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Batako adalah salah satu bahan baku bangunan yang sangat dibutuhkan untuk kebutuhan properti bangunan seperti gedung, rumah, lahan parkir, halaman rumah, dan lain sebagainya, oleh karena itu banyak sekali permintaan batako dari konsumen, padahal banyak sekali pengrajin batako di daerah yang masih menggunakan metode percetakan manual yaitu dengan memasukkan adonan ke dalam cetakan dan ditekan – tekan sampai rata kemudian didorong untuk mengeluarkan batako dari cetakan.

Suatu perusahaan tidak lepas dari konsumen serta produk yang dihasilkannya memproduksi produk Batako dan Buis/Gorong-Gorong dengan ukuran 20cm dan 30cm, Proses di hasilkan dari beberapa bahan baku utama yaitu : pasir Muntilan, semen dan air. Pengendalian mutu merupakan teknik yang harus dilaksanakan sebelum Pada awal proses produksi, selama proses produksi dan sampai proses produksi berakhir dengan pembuatan produk jadi. Pengendalian mutu dilakukan untuk menghasilkan produk berupa barang atau jasa yang memenuhi standar yang diinginkan dan direncanakan.

Di penelitian ini produk yang di analisa adalah pembuatan Batako sendiri masih sering terdapat produk yang cacat. Karena banyaknya kecacatan di bulan januari maka data untuk menganalisis pengendalian kualitas hanya data dari bulan januari saja. Berikut data tabel produksi bulan Januari 2022 sampai Desember 2023

Banyaknya jenis cacat tentu berpengaruh terhadap kualitas produk, selain itu kalau kurang teliti dalam pengecekan mengakibatkan produk cacat terkirim pada konsumen. Metode Statistical Process Control (SPC) cocok untuk penelitian ini. Adapun tujuan penilitian dari tugas akhir ini adalah :

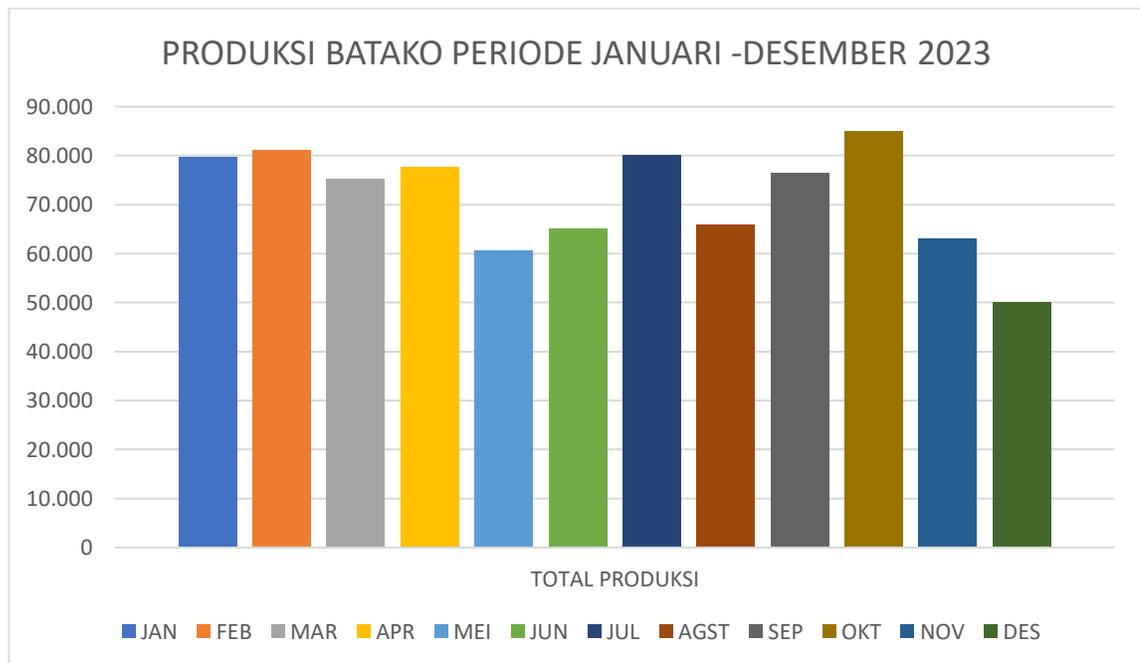
1. Mengidentifikasi faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya cacat produk.
2. Untuk menentukan perbaikan yang harus dilakukan dalam upaya meminimalkan jumlah produk cacat

CV. SAHARA INTAN MAHKOTA merupakan perusahaan yang didirikan oleh HJ. Inda, perusahaan ini dibuat berdasarkan pengalaman pemilik yang sudah berkecimpung di dunia kontraktor sejak tahun 1996. CV. SAHARA INTAN MAHKOTA memiliki beberapa badan usaha yang beragam. Dengan memberdayakan sumber daya manusia dilingkungan sekitar, CV. SAHARA INTAN MAHKOTA bertujuan mengembangkan Kontruksi di indonesia.

Kegiatan pengendalian kualitas ini yang nantinya diharapkan mampu mengurangi produk NG yang mampu menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Sesuai dengan pedoman sasaran mutu bahwa produk yang dikatakan berkualitas apabila tercapainya kesesuaian antara produksi yang dihasilkan dengan rencana target standar kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan. Adapun Standar NG produk yang diberlakukan pada CV, SAHARA INTAN MAHKOTA adalah 0,4% dari jumlah produksi.

Berikut laporan hasil produksi batako di CV. Sahara Intan Mahkota selama satu tahun :

Gambar 1. 1. Laporan Hasil Produksi Batako pada Tahun 2023



Sumber data diolah : CV. Sahara Intan Mahkota, 2024

Tabel 1. 1. Laporan Hasil Produksi Tahun 2023

PERIODE	TOTAL PRODUKSI	PRODUK CACAT		TOTAL PRODUK CACAT	%
		<i>Cracks</i>	<i>Inacurrate Dimension</i>		
JANUARI	79.708	3.267	2.200	5.467	7%
FEBRUARI	81.000	6.000	548	6.548	8%
MARET	75.100	5.150	3.240	8.390	12%
APRIL	77.680	4.000	2.789	6.789	9%
MEI	60.500	3.400	2.032	5.432	9%
JUNI	65.000	1.408	2.270	3.678	6%
JULI	80.000	4.350	1.300	5.650	7%
AGUSTUS	65.800	1.000	800	1.800	3%
SEPTEMBER	76.500	4.054	3.800	7.854	10%
OKTOBER	85.000	2.650	2.000	4.650	5%
NOVEMBER	63.000	1.067	2.500	3.567	6%
DESEMBER	50.000	6.750	2.040	8.790	18%
TOTAL PRODUKSI	859.288	43.096	25.519	68.615	8%

Sumber data diolah : CV. Sahara Intan Mahkota, 2024

Dari data diatas dan hasil wawancara yang telah dilakukan oleh penulis kepada pihak CV.SAHARA INTAN MAHKOTA , maka diketahui masih ada kecacatan yang terjadi selama proses produksi dan besar presentase produk cacat pada produksi tahun 2023 belum dapat memenuhi jumlah standar produk cacat/NG yang ditetapkan oleh perusahaan yakni sebesar 0,4% per-bulan. Hal di atas memotivasi penulis untuk mengambil judul “Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Menggunakan Statistical Processing Control Pada CV. Sahara Intan Mahkota

1.2. Identifikasi Masalah

Adapun perumusan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini Adalah sebagai berikut :

1. Masih adanya produk cacat setiap jumlah produksi yang dilakukan pada setiap bulannya;
2. Jumlah produk cacat/rusak yang dihasilkan tidak dapat mencapai target yang telah ditetapkan yaitu sebesar 0,4% per-bulan;
3. Kurangnya pemeliharaan mesin

1.3. Pembatasan Masalah

Hasil identifikasi masalah yang ada di CV. Sahara Intan Mahkota permasalahan yang ada cukup banyak. Guna mencegah mengembangkannya penelitian maka penulis membatasi masalah agar terperinci dan jelas. Harapannya pemecahan masalahnya lebih terarah. Oleh sebab itu, penulis membatasi penelitian ini hanya pada kualitas produk untuk menekan angka kegagalan produk dengan menggunakan metode SPC (Statistical Process Control).

1.4. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka permasalahan dalam penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Seperti apakah penerapan pengendalian kualitas produk yang dilakukan oleh CV. Sahara Intan Mahkota?
2. Bagaimana pengendalian kualitas produk pada CV. Sahara Intan Mahkota dengan menggunakan Statistical Process Control?
3. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan produk rusak sehingga berpengaruh terhadap kualitas produksi tersebut?

1.5. Tujuan Penelitian

Melihat rumusan masalah di atas maka penelitian ini mempunyai beberapa tujuan, yang dapat penulis sampaikan sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui pelaksanaan pengendalian kualitas pada CV. Sahara Intan Mahkota
2. Untuk menganalisis pengendalian kualitas guna meminimumkan produk cacat pada CV. Sahara Intan Mahkota apabila menggunakan Metode Statistical Process Control (SPC).

3. Untuk mengetahui factor-faktor yang menyebabkan kerusakan produk.

1.6. Manfaat Penelitian

Penelitian ini akan memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dan informasi dalam memecahkan masalah yang dapat berguna untuk penelitian lebih lanjut pada CV. Sahara Intan Mahkota
2. Manfaat Penelitian ini diharapkan dapat memberikan tambahan pengetahuan dan wawasan dalam pengaplikasian teori yang diperoleh dalam dunia nyata mengenai manajemen operasional khususnya mengenai pengendalian kualitas dalam rangka meminimumkan produk CV. Sahara Intan Mahkota

1.7. Sistematika Penulisan

Guna memahami lebih lanjut laporan ini, maka materi-materi yang tertera pada laporan skripsi ini dikelompokkan menjadi beberapa subbab dengan sistematika penyampaian sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang, identifikasi masalah, pembatasan masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan itu sendiri.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisikan teori yang berupa pengertian dan definisi yang diambil dari kutipan buku yang berkaitan dengan penyusunan laporan skripsi serta beberapa literatur yang berhubungan dengan penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang tempat dan waktu penelitian, jenis penelitian, populasi dan sampel, teknik pengumpulan data, definisi operasional variabel dan teknik analisis data penelitian

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang gambaran obyek penelitian, hasil penelitian dan pembahasan yang secara lebih lengkap mengupas berbagai fenomena yang ada dalam penelitian.

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan simpulan yang merupakan hasil akhir atas penelitian ini dan juga saran yang berisi masukan untuk pihak obyek penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

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