

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Suatu perusahaan tidak lepas dari konsumen serta produk yang dihasilkannya. Konsumen tentunya berharap bahwa barang yang dibelinya akan dapat memenuhi kebutuhan dan keinginannya sehingga konsumen berharap bahwa produk tersebut memiliki kondisi yang baik serta terjamin. Oleh karena itu perusahaan harus melihat serta menjaga agar kualitas produk yang dihasilkan terjamin serta diterima oleh konsumen serta dapat bersaing dipasar.

Persaingan di dalam industri baik jasa maupun manufaktur tidak hanya dalam skala perusahaan dan sumber daya manusianya saja tetapi juga pada kualitas produk yang dihasilkan. Kualitas menjadi faktor penting dalam penentuan kepuasan yang diperoleh konsumen setelah membeli dan memakai produk, karena dengan kualitas produk yang baik akan dapat memenuhi keinginan dan kebutuhan konsumen sehingga sangat penting bagi perusahaan untuk tetap menjaga kualitas produk mereka agar dapat bersaing dengan perusahaan lain dalam mempertahankan kepuasan konsumen. Perusahaan yang tidak memiliki kualitas produk yang baik akan sulit bersaing dengan produk lainnya di pasar dan akan mengancam keuntungan serta keberlangsungan operasi perusahaan di masa mendatang, sedangkan perusahaan yang memiliki kualitas produk yang baik akan mampu bersaing dengan produk lainnya dan akan tetap eksis dengan *profitabilitas* yang meningkat di masa mendatang. Permasalahan yang sering timbul pada proses produksi dan dapat mempengaruhi kualitas adalah adanya produk rusak, sehingga memerlukan langkah atau usaha untuk memecahkan masalah tersebut agar kualitas produk dapat terjaga dengan baik.

Pengendalian kualitas menjadi salah satu fungsi yang penting dari suatu perusahaan, untuk itu kualitas produk harus ditangani oleh bagian pengendalian kualitas dalam perusahaan mulai dari pengendalian bahan baku, pengendalian kualitas proses produksi sampai produk siap untuk dipasarkan.

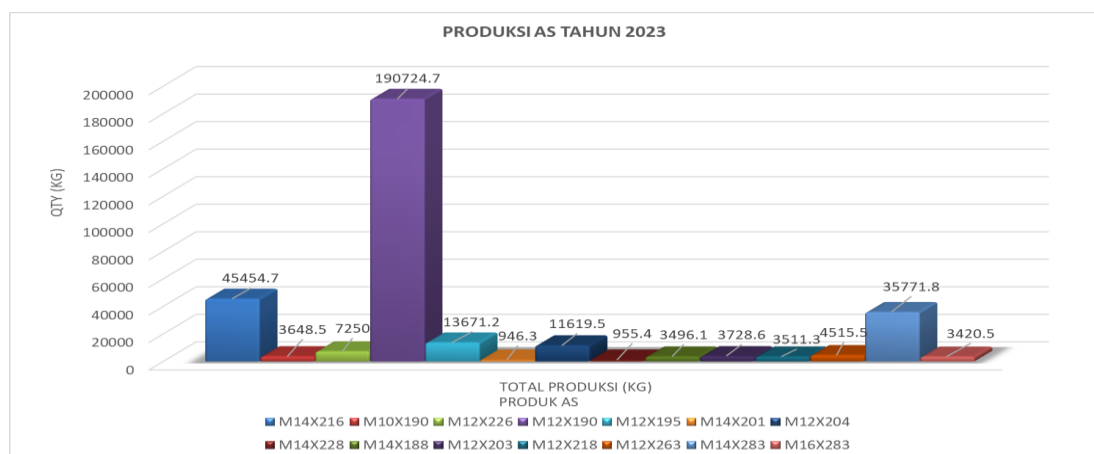
Dengan diterapkannya pengendalian kualitas diharapkan akan diperoleh *output* yang berkualitas, menekan/mengurangi jumlah produk cacat atau rusak dalam

proses produksi yang mana akan membantu memperkecil biaya jaminan mutu, dan mempertinggi reputasi perusahaan dengan menciptakan *image* bahwa produknya mempunyai nilai lebih. Hal tersebut pada akhirnya akan dapat meningkatkan *volume* penjualan dan mencegah resiko hilangnya *profit margin* bagi perusahaan.

PT Indo Kida Plating adalah perusahaan jasa yang bergerak di bidang *electroplating*. PT Indo Kida Plating sendiri dalam menjalankan kegiatan bisnisnya telah menerapkan sistem pengendalian kualitas dengan cara pengecekan berulang dan pengawasan dari mulai proses awal, proses produksi sampai dengan produk akhir. Pengawasan dari awal dilakukan dengan mengecek bahan baku dan ketersediaan bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi. Pada proses produksi pengendalian dilakukan dengan melakukan pengawasan pada saat berlangsungnya produksi. Sedangkan pengawasan pada produk jadi dilakukan dengan melakukan penyortiran produk jadi satu persatu.

Kegiatan pengendalian kualitas ini diharapkan dapat mengurangi produk rusak yang menyebabkan 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. Standar rusak produk pada PT Indo Kida Plating adalah 1,2% dari jumlah produksi.

Berikut laporan hasil produksi produk M14 PT Indo Kida Plating selama satu tahun:



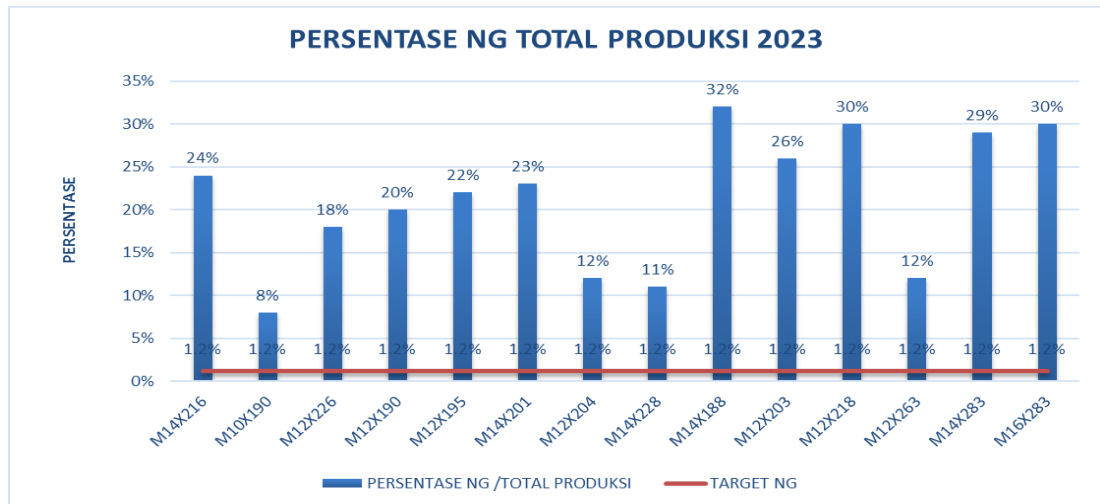
Gambar 1. 1 Laporan Hasil Produksi Tahun 2023
Sumber data *primer* diolah: PT. Indo Kida Plating, 2023

NO	PRODUK AS	TOTAL PRODUKSI (KG)	TOTAL OK (KG)	TOTAL NG (KG)	PERSENTASE NG /TOTAL PRODUKSI
1	M14X216 MM	45454.7	34445.2	11009.5	24%
2	M10X190 MM	3648.5	3366.7	281.9	8%
3	M12X226 MM	7250	5946	1304	18%
4	M12X190 MM SH	190724.7	151841.5	38883.2	20%
5	M12X195 MM SH	13671.2	10609.1	3062.1	22%
6	M14X201 (250,5) MM	946.3	732.2	214.2	23%
7	M12X204 MM	11619.5	10246.4	1373.1	12%
8	M14X228 MM	955.4	855	100.4	11%
9	M14X188 MM	3496.1	2361.2	1107.9	32%
10	M12X203 MM	3728.6	2750.3	978.3	26%
11	M12X218 MM	3511.3	2443.4	1067.8	30%
12	M12X263 MM	4515.5	3984.7	530.9	12%
13	M14X283 MM	35771.8	25258.2	10513.7	29%
14	M16X283 MM	3420.5	2388.6	1031.9	30%

Gambar 1. 2 Laporan Hasil Produksi dan Produk Rusak Tahun 2023

Sumber data *primer* diolah: PT. Indo Kida Plating, 2023.

Dari hasil data di atas menunjukkan bahwa jumlah produksi yang dilakukan perusahaan setiap tahun tidaklah sama. Hal tersebut dikarenakan jumlah produksi didasarkan oleh permintaan yang diterima oleh *customer*. Berdasarkan tabel di atas dapat dilihat tingkat rusak produk pada As berkisar antara 8% sampai dengan 32% menunjukkan bahwa PT Indo Kida Plating belum dapat memenuhi jumlah *standar* produk cacat/rusak yang telah ditetapkan oleh perusahaan sebesar 1,2% per-bulan.



Gambar 1. 3 Laporan *Persentase Rusak Pada Produk As Tahun 2023*

Sumber data *primer* diolah: PT. Indo Kida Plating, 2023

Dari data diatas yang telah dilakukan oleh penulis kepada pihak PT Indo Kida Plating maka diketahui dari total 14 produk as roda yang di miliki oleh PT Indo Kida Plating setelah penulis melakukan rekapitulasi data, di dapat bahwa ada 1 produk yang secara kumulatif merupakan produk yang paling banyak cacat / rusak selama 12 bulan terakhir dari rutinnya produksi setiap harinya. Secara *persentase* kumulatif mencapai 24% dari keseluruhan produk.

Tabel 1. 1 Jenis Kerusakan Produk Bulan Januari Sampai Bulan Desember 2023

Nama Produk	Jenis Kerusakan	Total/kg
M14X216MM	<i>Yellowish</i>	7052.37
	<i>Chemical Drop</i>	1599.72
	<i>Porous</i>	116.48
	Gosong	1099.50
	<i>Whiterust</i>	908.11
	Buram	181.95
	<i>Blackspot</i>	1.57
	<i>Welding</i>	6.89
	Lain-lain	42.9

Sumber data *primer* diolah: PT Indo Kida Plating

Jenis kerusakan yang sering terjadi pada produk m14x216mm pada PT indo kida plating dari bulan januari 2023 hingga desember 2023 digambarkan dalam tabel di atas.

Pada setiap produksinya, perusahaan selalu berupaya untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Akan tetapi pada pelaksanaannya tidak lepas dari kendala yang disebabkan oleh kesalahan yang dilakukan oleh sumber daya manusia ataupun keterbatasan kemampuan mesin terhadap pelaksanaan proses produksi. Maka dari itu kegiatan pengendalian kualitas harus benar- benar dilakukan secara cermat dan berkala. Oleh karena itu, perusahaan dalam menjalankan pengendalian kualitas baik dari segi bahan baku, proses produksi sampai tahap produk jadi perlu mendapatkan perhatian yang utama.

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul **“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK M14X216 MM UNTUK MENGURANGI TINGKAT KEGAGALAN PRODUK DENGAN MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL PROCESS CONTROL* SPC PADA PT. INDO KIDA PLATING”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Beberapa permasalahan yang muncul, dapat diidentifikasi oleh penulis sebagai berikut:

1. Masih adanya produk rusak setiap jumlah produksi yang dilakukan pada setiap bulannya;
2. Jumlah produk rusak yang dihasilkan tidak dapat mencapai target yang telah ditetapkan yaitu sebesar 1,2% per-bulan;
3. Kerusakan pada lapisan *coating* pada benda kerja *jig hanger*
4. Ketidakstabilan pada benda kerja posisi *jig hanger*
5. Ketidakseimbangan arus listrik pada proses *electroplating*
6. Kurangnya pemeliharaan *preventive* pada mesin
7. Kontaminasi dalam larutan *elektrolit* atau ketidaksempurnaan pada benda kerja *jig hanger*
8. Karyawan tidak merata pada saat melakukan *spray* angin ke *jig hanger*

1.3 Pembatasan Masalah

Hasil identifikasi masalah yang ada di PT Indo Kida Plating menunjukkan bahwa permasalahan yang ada cukup banyak terkait dengan kualitas produk. Guna mencegah mengembangkannya penelitian maka penulis membatasi masalah agar terperinci dan jelas. Harapannya pemecahan masalahnya 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. Bagaimana penerapan pengendalian kualitas produk yang dilakukan di PT Indo Kida Plating?
2. Bagaimana pengendalian kualitas produk pada PT Indo Kida Plating dengan menggunakan *Statistical process control (SPC)*?
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 menjelaskan penerapan pengendalian kualitas produk pada PT Indo Kida Plating.
2. Untuk menjelaskan pengendalian kualitas produk pada PT Indo Kida Plating dengan menggunakan *Statistical Process Control (SPC)*.
3. Untuk menjelaskan faktor-faktor yang menyebabkan produk rusak yang mempengaruhi kualitas produk pada PT Indo Kida Plating.

1.6 Manfaat penelitian

Penelitian ini akan memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Dapat dijadikan bahan masukan khususnya untuk manajemen PT Indo Kida Plating dan menjadi acuan evaluasi manajemen, khususnya untuk proses produksi dan pengendalian mutu yang dapat mempengaruhi kualitas produk.
2. Membantu mengembangkan ilmu pengetahuan khususnya pada bidang

manajemen operasional serta melengkapi kajian-kajian teori yang telah ada khususnya yang berkaitan dengan kualitas produk

3. Menambah wawasan dan ilmu pengetahuan bagi penulis khususnya di bidang manajemen operasional

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	LANDASAN TEORI
	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, devinisi operasional variabel dan teknik analisis data penelitian.
BAB IV	OBJEK DAN PEMBAHASAN HASIL PENELITIAN
	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
	Berisi tentang berbagai buku, jurnal, rujukan yang secara sah digunakan dalam menyusun penelitian ini.
DAFTAR PUSTAKA	
	Berisi tentang berbagai buku, jurnal, rujukan yang secara sah digunakan dalam menyusun penelitian ini.