

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Sejalan dengan perkembangan kemajuan industri dan dunia teknologi yang semakin pesat menuntut perusahaan Industri menjadi lebih *kompetitif* dalam menghadapi persaingan. Bukan hanya persaingan perusahaan dan sumber daya manusianya saja melainkan akan kualitas produk yang di hasilkan baik manufaktur maupun jasa. Karena kualitas merupakan upaya dari produsen untuk memenuhi kepuasan pelanggan dengan memberikan apa yang menjadi kebutuhan, ekspektasi, dan bahkan harapan dari pelanggan, dimana upaya tersebut terlihat dan terukur dari hasil akhir produk yang dihasilkan (Hendy Tannady 2015). Dengan di lakukan pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap peningkatan penjualan dan pengurangan biaya produksi, oleh karena itu berkaitan dengan pengendalian kualitas dapat menjadi kunci utama daya saing.

Pengendalian kualitas adalah kegiatan untuk memastikan apakah kebijakan dalam hal kualitas dapat tercermin dalam hasil akhir. Dengan kata lain, pengendalian kualitas merupakan usaha untuk mempertahankan kualitas dari barang yang dihasilkan agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan pimpinan perusahaan (Refaldy Fauzi, 2015)

CV. Angkasa Solo adalah perusahaan percetakan majalah. Berdasarkan data kecacatan produk yang di sebabkan oleh mesin dan operator. Rata-rata kerusakan per hari dibagian mesin zofingen adalah zofingen A 110 majalah dan zofingen B 102 majalah sedangkan mesin king press 640 eksemplar. Untuk mengatasi masalah ini maka penelitian terhadap pengendalian kualitas proses produksi perlu dilakukan dalam upaya peningkatan kualitas produksi dan mutu dengan tujuan adanya peningkatan mutu untuk jangka panjang mempertahankan konsumen.

Statistical Processing Control (SPC) salah satu metode yang dapat digunakan dalam upaya pengendalian kualitas proses produksi. SPC merupakan penerapan metode-metode statistik untuk pengukuran dan analisis variasi proses.

Dengan menggunakan SPC, maka dapat dilakukan analisis dan minimasi penyimpangan, mengevaluasi kemampuan proses, dan membuat hubungan antara konsep dan teknik yang ada untuk mengadakan perbaikan proses. Sasaran SPC terutama adalah mengadakan pengurangan terhadap variasi atau kesalahan-kesalahan proses. (Mufrida Meri, Irsan, Hendri Wijaya, 2017). Oleh sebab itu perusahaan harus memfokuskan diri terhadap kualitas produk agar selalu memberikan inovasi - inovasi pengarahannya terus menerus akan mutu kualitas produknya dan mengidentifikasi agar mengurangi penyebab terjadinya produk yang rusak agar menjadi industri *zero defect*.

Dari data jumlah produksi yang dihasilkan perusahaan, masih terdapat kerusakan di setiap kegiatan produksi, contoh seperti yang ditunjukkan dalam tabel 1.1 untuk mesin *zofingen A* adalah sebagai berikut:

Tabel. 1.1 *check sheet* kerusakan mesin *zofinge A*

No	Hari	Mesin	Jumlah produksi	kerusakan	Presentase
1	06/02/2019	<i>Zofingen A</i>	13.325	105	0,8%
2	07/02/2019	<i>Zofingen A</i>	11.674	99	0,8%
3	08/02/2019	<i>Zofingen A</i>	7.630	105	1,4%
4	09/02/2019	<i>Zofingen A</i>	5.997	97	1,6%
5	11/02/2019	<i>ZofingenA</i>	3.600	55	1,5%
6	12/02/2019	<i>Zofingen A</i>	6.635	135	2,0%
7	13/02/2019	<i>ZofingenA</i>	1.421	21	1,5%
8	22/02/2019	<i>Zofingen A</i>	8.037	36	0,4%
9	23/02/2019	<i>ZofingenA</i>	7.570	70	0,9%
10	25/02/2019	<i>ZofingenA</i>	7.570	70	0,9%
11	26/02/2019	<i>ZofingenA</i>	9.615	115	1,2%
12	27/02/2019	<i>Zofingen A</i>	9.946	146	1,5%
13	28/02/2019	<i>ZofingenA</i>	11.367	317	2,8%
14	01/03/2019	<i>ZofingenA</i>	9.952	152	1,5%
15	02/03/2019	<i>ZofingenA</i>	10.028	128	1,3%
Jumlah Total Semua			124.367	1.651	20%
Total rata-rata			8.291	110	1,3%

Dari tabel di atas dapat diketahui bahwa jumlah kerusakan produksi perakitan majalah yang dilakukan CV. Angkasa solo naik turun atau *signifikan* antara 0,8% sampai 2,8% maka perlu dilakukan pengendalian kualitas untuk mengetahui tingkat kualitas produk agar dapat mengurangi jumlah kerusakan.

1.2 Rumusan Masalah.

Berdasarkan latar belakang yang diuraikan di atas dapat dirumuskan sebagai berikut.

1. Apa penyebab kerusakan produk di mesin zofingen dan mesin king press dan bagaimana perbaikannya.
2. Bagaimana pengendalian kualitas yang dapat dilakukan untuk meningkatkan kualitas produksi CV. Angkasa solo dengan menggunakan *Statistical Processing Control* (SPC)

1.3 Batasan Masalah.

Dalam penelitian ini pembatasan masalah sangat diperlukan agar pembahasan masalah tidak menyimpang dari tema pokok pembahasan.

1. Pengambilan data dilakukan pada 28 Januari – 02 Maret 2019.
2. Penelitian ini dilakukan pada mesin *zofinge* A dan B yaitu mesin perakitan majalah dan mesin *king press* pembuatan isi majalah.
3. Pengambilan data dilakukan di waktu kerja operator secara normal

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini ditentukan berdasarkan perumusan masalah yang telah dijabarkan sebelumnya. Dimana tujuan penelitian adalah

1. Untuk mengurangi penyebab terjadinya produk cacat
2. Untuk menganalisis bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas di CV. Angkasa Solo menggunakan alat bantu statistik guna meningkatkan kualitas proses produksi

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun kegunaan penelitian ini adalah :

- a. Bagi penulis, diharapkan agar dapat meningkatkan pengetahuan dalam bidang industri serta dapat menerapkannya.
- b. Bagi perusahaan, dapat dijadikan sebagai salah satu bahan referensi dan sumbangan pemikiran untuk mencari solusi bagi permasalahan dibidang produksi dimasa yang akan datang.
- c. Bagi pembaca, diharapkan dapat menjadi landasan penelitian yang akan datang sekaligus menambah wawasan tentang analisis pengendalian kualitas produk

1.6 Sistematik Penulisan

Penulisan penelitian ini disusun secara sistematis menjadi beberapa bab, seperti di uraikan dibawah ini.

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini membahas latar belakang, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penulis penelitian, batasan masalah, penetapan asumsi, dan sistematika penulisan penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menguraikan teori-teori yang dijadikan sebagai acuan dalam pengerjaan penelitian. Teori yang digunakan dalam penelitian ini metode SPC (*Statistical Processing Control*).

BAB III METODELOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tahapan tahapan sistematis yang digunakan untuk melakukan kajian penelitian. Tahapan–tahapan tersebut merupakan kerangka yang dijadikan pedoman penelitian untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini menguraikan tahap pengumpulan dan pengolahan data pada penelitian. Pengumpulan data dilakukan pengamatan langsung di lapangan. Selanjutnya dilakukan pengolahan data sesuai dengan tahapan pada metodologi penelitian.

BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI HASIL

Pada bab ini berisi hasil data berikut pembahasannya. Data-data yang dikumpulkan adalah data hasil perhitungan kecacatan produk, untuk mengetahui bagaimana pengendalian kualitas di CV. Angkasa Solo melebihi batas kendali atau tidak. Dan apa saja penyebab terjadinya kecacatan produk di bagian mesin *zofingen* dan mesin *king press*. data ini diperlukan untuk mendukung dan mengolah data, oleh karena itu hasil yang di dapatkan akan mempengaruhi proses pengendalian kualitas di perusahaan sudah sesuai apa belum.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Merupakan kesimpulan dari pengolahan dan analisis yang telah dilakukan untuk menjawab permasalahan yang ada serta memberikan saran untuk perbaikan pelayanan.