

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri saat ini sudah semakin pesat. Setiap pelaku bisnis, khususnya perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur akan memperlihatkan kualitas produk yang dimiliki agar mendapatkan keuntungan dalam usahanya Manoy, (2021). Berkaitan dengan hal tersebut perusahaan harus melakukan pengawasan atau pengendalian terhadap produk yang dihasilkan. Kualitas produk oleh Irawan, (2017) merupakan faktor penting dalam menentukan kepuasan konsumen, karena pada dasarnya dengan kualitas yang baik akan menarik hati dan keinginan konsumen untuk membeli produk.

Menurut Saleh, (2013) pengendalian kualitas adalah suatu proses dalam menjamin tingkat kualitas diproduk atau jasa, agar dapat menghasilkan suatu produk yang sesuai standar yang direncanakan oleh produsen. Pengendalian kualitas merupakan salah satu fungsi yang terpenting dari suatu perusahaan. Setiap perusahaan mempunyai fungsi pengendalian kualitas biasanya dilakukan oleh bagian QC (*Quality Control*) mulai dari pengendalian bahan baku yang dipakai, pengendalian kualitas pada saat produksi sampai produk siap untuk dijual kepada konsumen

PT. Prominen Abadi Sentosa merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri dan manufaktur dengan memproduksi tas golf. Proses produksinya yaitu menerima produk setengah jadi dari perusahaan lain. Pada bagian proses produksi masih ditemukan adanya beberapa jenis produk yang cacat, seperti jahitan yang tidak rapi, jahitan berlubang, penempatan aksesoris salah, dan aksesoris lepas.

Adanya hasil produksi yang cacat ini mengakibatkan terjadinya proses *rework* (pengerjaan ulang) untuk menjadikan produk yang ditemukan kondisinya cacat, diproses ulang hingga menjadi produk yang baik tanpa ada bagian yang cacat. Berdasarkan hasil wawancara dengan staff produksi, perusahaan tidak pernah melakukan pencatatan data detail jumlah hasil produksi yang cacat. Hal ini dikarenakan di perusahaan ini belum ada sistem pengendalian kualitas yang baik. Sudah ada proses inspeksi penilaian kualitas produksi, tetapi jika diketahui ada yang cacat, tidak dilakukan pencatatan hasil produksi cacat. Selain itu, analisa kualitas hasil produksi secara statistik juga belum dilakukan. Meskipun demikian, responden staf produksi menyampaikan bahwa dari jumlah hasil produksinya yang setiap harinya berkisar sejumlah 266 unit tas per hari, ditemukan jumlah produk cacat yang kalau di rata-rata diperkirakan jumlahnya yaitu 53 produk per hari.

Jika ditemukan hasil produksi produksi yang cacat, maka produk tersebut akan dikembalikan ke proses produksi sebelumnya untuk dilakukan perbaikan. Karena target dari perusahaan adalah hasil produksinya semuanya harus dalam keadaan baik. Kondisi ini menyebabkan target hasil produksi terkadang tidak tercapai dikarenakan adanya proses pengerjaan ulang. Berdasarkan informasi dari supervisor produksi, bagian produksi ditarget oleh perusahaan untuk mampu menghasilkan 266 unit tas per harinya.

Upaya untuk mencegah terjadinya produk cacat, menurut Elmas, (2017), dapat dilakukan dengan merancang sistem pengendalian kualitas dan melakukan analisisnya. Salah satu metode yang bisa digunakan yaitu *Statistical Process Control* (SPC) dengan menggunakan menggunakan *seven tools* Suhartini, (2020). Hal ini dikarenakan kelebihan dari metode SPC yaitu untuk memastikan setiap proses yang digunakan agar produk yang dikirimkan kepada konsumen memenuhi standar kualitas Suhartini, (2020). Maka dari

itu, permasalahan pada penelitian ini akan diselesaikan dengan pendekatan SPC yang menggunakan *seven tools* tertentu.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan hasil uraian di bagian latar belakang, diketahui bahwa terjadinya beberapa hasil produksi yang cacat di perusahaan tersebut disebabkan karena selama ini perusahaan belum memiliki sistem pengendalian kualitas yang baik. Maka dari itu, dapat dirumuskan permasalahan yang akan diselesaikan pada penelitian ini, yaitu:

1. Bagaimana bentuk rancangan sistem pengendalian kualitas yang baik yang bisa diterapkan di perusahaan ini?
2. Jenis cacat apa saja yang dominan terjadi pada hasil produksi, yang menyebabkan pada periode tertentu target produksi tidak tercapai karena adanya proses rework?
3. Faktor apa saja yang menjadi penyebab terjadinya berbagai jenis cacat pada hasil produksi?
4. Bagaimana bentuk usulan atau rekomendasi yang sesuai untuk perusahaan ini yang bisa meminimalkan terjadinya cacat hasil produksi?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan, maka tujuan yang akan dicapai pada penelitian ini yaitu:

1. Untuk menghasilkan rancangan sistem pengendalian kualitas yang sesuai untuk perusahaan ini.
2. Untuk mengetahui berbagai jenis kecacatan yang terjadi pada hasil produksinya dan mengetahui jenis kecacatan yang dominan terjadi.

3. Untuk mengetahui berbagai faktor yang menjadi penyebab terjadinya berbagai jenis kecacatan.
4. Untuk mendapatkan usulan atau rekomendasi yang sesuai bagi perusahaan tersebut yang bisa digunakan untuk meminimalkan terjadinya hasil produksi yang cacat.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Dengan dilakukannya penelitian ini, maka perusahaan ini diharapkan bisa memperoleh suatu bentuk rancangan sistem pengendalian kualitas hasil produksinya, dan bisa diketahui analisa kualitas hasil produksinya secara statistik.
2. Diharapkan perusahaan bisa menekan terjadinya produk cacat dengan mengimplementasikan usulan-usulan perbaikan yang dihasilkan dari penelitian ini.
3. Peneliti dapat mengetahui kondisi sistem pengendalian kualitas yang diterapkan di perusahaan dan bisa menerapkan ilmu dan pengetahuan tentang pengendalian kualitas pada perusahaan.

1.5 Batasan Penelitian

Kajian penelitian ini dibatasi hanya pada produk tas golf. Pembatasan kajian ini sesuai dengan arahan dari perusahaan (PT. Prominen Abadi Sentosa).

1.6 Asumsi-Asumsi

Asumsi asumsi yang digunakan pada penelitian ini yaitu pada pengambilan data tidak ada perubahan dalam kebijakan ataupun system secara signifikan yang dilakukan oleh perusahaan.

1.7 Sistematika Penulisan Penelitian

Sistematika penulisan yang terdapat dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan yaitu berisi tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi asumsi, dan sistematika penulisan yang digunakan dalam penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua tinjauan pustaka yaitu berisi tentang landasan teori yang digunakan dalam penelitian

BAB III METODE PENELITIAN

Bab tiga metode penelitian berisi tentang proses penelitian yang dilakukan dalam penelitian.

BAB IV PENGOLAHAN DATA

Bab empat pengolahan data berisi tentang tahapan pengolahan data beserta hasil penelitian yang dilakukan dalam penelitian.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima kesimpulan dan saran berisikan tentang kesimpulan dan saran yang dilakukan dalam penelitian.