

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Pada saat perkembangan dan kemajuan zaman dapat merubah cara pandang pemakai dalam memilih suatu produk yang di inginkan. Kualitas merupakan salah satu strategi yang digunakan untuk memenangkan persaingan diantara banyak produk sejenis yang beredar dipasaran. Konsumen tidak lagi menggunakan harga sebagai pegangan untuk membeli barang, tetapi lebih pada tingkat keawetan barang, jenis bahan baku, desain barang, content barang, kesesuaian fungsi dengan kebutuhan. Peningkatan kualitas dan perbaikan kualitas produk dengan harapan tercapainya tingkat cacat produk sekecil mungkin (*zero defect*) membutuhkan biaya yang tidak sedikit. Perusahaan yang berkualitas adalah perusahaan yang mempunyai sistem produksi yang baik dengan proses yang terkendal. Dalam pengendalian kualitas (*quality control*) perusahaan berharap dapat meningkatkan efektifitas pengendalian dalam mencegah terjadinya cacat produk (*defect prevention*), sehingga dapat menekan terjadinya pemborosan material maupun tenaga kerja yang akhirnya dapat meningkatkan suatu produktifitas.

Pengendalian kualitas yang dilakukan dengan baik akan memberikan dampak positif terhadap mutu produk yang akan dihasilkan oleh suatu perusahaan. Kualitas produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan ukuran-ukuran dan karakteristik tertentu. Walaupun beberapa proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataan yang masih ditemukan terjadinya beberapa kesalahan yang menyebabkan kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai standart yang ada pada perusahaan tersebut.

Kualitas produk akan baik apabila pengendalian kualitas dilakukan dengan baik. Banyak perusahaan-perusahaan yang menggunakan beberapa metode untuk menghasilkan suatu produk yang kualitasnya baik. Karena itu pengendalian kualitas sangat dibutuhkan agar menjaga produk yang dihasilkan sesuai dengan standart kualitas yang berlaku pada perusahaan. Yang dimaksud dengan standart kualitas tersebut adalah bahan baku, proses produksi, produk jadi. Kegiatan pengendalian kualitas bisa dapat dilakukan mulai dari bahan baku, selama proses produksi berjalan sampai pada produk jadi dan disesuaikan dengan standart yang ditetapkan oleh perusahaan.

PT. ISM Bogasari Flour Mills merupakan salah satu produsen yang bergerak dalam bidang pengolahan gandum menjadi tepung terigu, saat ini PT. ISM Flour Mills memenuhi kebutuhan konsumen akan tepung terigu semakin meningkat jumlah seiring berkembangnya produk olahan hasil tepung terigu, PT. ISM Bogasari Flour Mills tidak hanya memenuhi kebutuhan tepung terigu dalam negeri melainkan juga memenuhi permintaan tepung terigu luar negeri (komoditas ekspor). Oleh karena itu perusahaan harus dapat menjalankan strategi bisnisnya yang tepat agar mampu bertahan dalam menghadapi persaingan yang terjadi.

Ada beberapa metode yang mengatur dan membahas mengenai kualitas dengan karakteristiknya masing-masing. Untuk mengukur seberapa besar tingkat kecacatan produk yang dapat diterima oleh perusahaan, dan menentukan batas toleransi dari cacat produk yang dihasilkan dapat menggunakan beberapa metode pengendalian kualitas dengan menggunakan alat bantu *statistic*, yaitu sebuah metode pengendalian kualitas yang dalam penerapannya menggunakan alat bantu statistik yang disebut *statistical process control (SPC)* dimana proses produksi dikendalikan dari awal produksi, saat proses produksi samapi dengan produk jadi. Sebelum dipasarkan, produk yang telah diproduksi di inspeksi terlebih dahulu, dimana produk yang baik akan dipisahkan dengan produk cacat sehingga produk yang di hasilkan jumlahnya berkurang. Latar belakang *statistical process control* adalah karena perbedaan

kualitas (*qualit dispersion*). Pengendalian kualitas dengan alat bantu statistik bermanfaat untuk mengawasi terjadinya tingkat efisiensi.

PT. ISM Bogasari Flour Mills adalah salah satu perusahaan yang memproduksi gandum menjadi tepung terigu yang memenuhi kebutuhan konsumen akan tepung terigu semakin meningkat. Oleh sebab itu kualitas merupakan salah satu faktor penting yang harus dijaga oleh PT. ISM Bogasari Flour Mills untuk menjaga daya saing. Akan tetapi dari data jumlah produksi selama enam bulan masih saja terdapat produk yang cacat.

Tabel 1.1 Cacat (*Defect*) Kemasan Segitiga Biru 1 Kg Pada Bulan November 2016 / April 2017

Bulan	Jumlah Produksi (pcs)	Jenis Cacat (pcs)			Total cacat (pcs)	Presentase Cacat (%)
		Kemasan Sobek	Berat Tidak Sama	Ukuran Kemasan		
November	453463	2256	1658	429	4343	0.96
Desember	445376	2309	1498	414	4221	0.95
Januari	446210	2231	1540	401	4172	0.93
Februari	415912	2019	1207	398	3624	0.87
Maret	452374	2363	1440	427	4230	0.94
April	449754	2298	1396	419	4113	0.91
<b>Total</b>	2663089	13476	8739	2488	24703	0.93
Defect		0.5	0.3	0.1		

Sumber : PT. ISM Tbk Bogasari Flour Mills (2017)

Dari data tabel yang ada bahwa masih terdapat jenis cacat yang terjadi dari hasil proses produksi pengemasan tepung 1kg, dan terlihat selama 6 bulan terakhir cacat dominan atau penyumbang cacat terbanyak adalah cacat jenis sobek sebesar 13476 (pcs) pada kemasan tepung 1kg. Untuk lebih jelas dalam melihat perbandingan

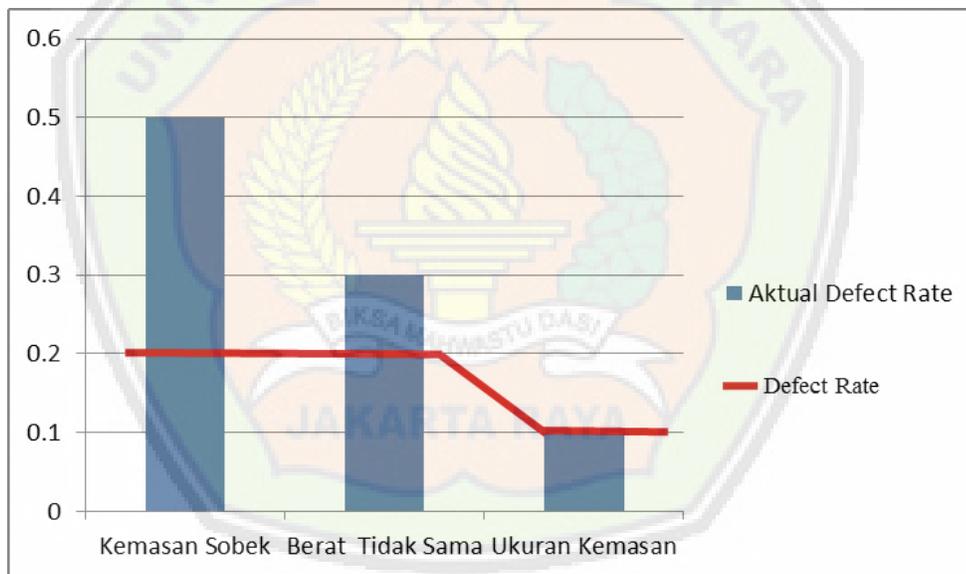
cacat antara standart yang ditetapkan perusahaan dengan kondisi cacat aktual dapat terlihat tabel 1.2.

Tabel 1.2 Perbandingan Standart *Defect* Perusahaan Dengan *Defect* Aktual

No	Jenis Cacat	Defect Rate	Aktual Defect Rate
1	Kemasan Sobek	0.2	0.5
2	Berat Tidak Sama	0.2	0.3
3	Ukuran Kemasan	0.1	0.1
	Total	0.5	0.9

Sumber : PT. ISM Tbk Bogasari Flour Mills (2017)

Untuk lebih jelasnya antara perbandingan *defect rate* masing-masing *defect* yang ditetapkan perusahaan dengan *aktual defect rate* dapat dilihat gambar 1.1.



Gambar 1.1 Perbandingan Standart *Defect* Perusahaan Dengan *Defect* Aktual

Sumber : Pengolahan Data (2017)

Diketahui dari gambar 1.1 *defect* sobek memiliki presentase *defect* paling besar terhadap total keseluruhan *defect* pada periode November 2016 – April 2017 yaitu sebesar 0.5% dari *defect rate* perusahaan yaitu sebesar 0.2% untuk cacat sobek. Oleh karena itu diharapkan dengan penelitian ini dapat menemukan faktor penyebab *defect* sobek kemasan yang dominan terjadi pada hasil produksi pengemasan tepung 1kg

dan juga diharapkan dapat memberi usulan perbaikan guna mengurangi jumlah *defect* sobek pada kemasan hasil produksi, Dengan ini analisa pengendalian kualitas pada proses produksi pengemasan tepung 1 kg ini menggunakan *statistical proces control* (SPC) dan Seven Tools.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Dari data laporan hasil kerja selama 6 bulan dari bulan November 2016 s/d April 2017 di PT. ISM Bogasari Flour Mills, maka dapat di ketahui beberapa permasalahan yang terjadi antara lain :

Didapat kemasan tepung segitiga biru 1 kg masih mempunyai tingkat jenis cacat kemasan sobek sebesar 0.5, berat tidak sama 0.3, ukuran kemasan 0.1 yang masih melebihi (*Defect Rate*) standart yang ditetapkan perusahaan. Untuk cacat sobek pada kemasan tepung segitiga biru 1 kg paling dominan sebesar 0.5% angka tersebut masih diatas standart yang ditetapkan perusahaan yaitu sebesar 0.2%.

## 1.3 Rumusan Masalah

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

1. Apa faktor penyebab yang mempengaruhi terjadinya cacat sobek pada proses tepung segitiga biru 1 kg?
2. Apa faktor dominan yang terjadi saat cacat sobek pada proses tepung segitiga biru 1 kg?
3. Bagaimana cara perbaikan untuk mengurangi cacat sobek yang terjadi pada proses pengemasan dengan menggunakan SPC dan *Seventools*?

#### **1.4 Batasan Masalah**

Untuk mempermudah dalam pemecahan masalah, maka di perlukan pembatasan masalah yaitu:

1. Data penelitian hanya diambil 6 bulan dari November 2016 s/d April 2017.

#### **1.5 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui faktor penyebab dari penyumbang cacat sobek pada kemasan tepung segitiga biru 1kg yang terjadi diproses unit consumer pack.
2. Untuk mengetahui faktor dominan cacat sobek pada kemasan tepung segitiga biru 1 kg di proses unit consumer pack.
3. Untuk mendapatkan tindakan perbaikan sebagai usulan untuk menurunkan cacat sobek yang terjadi pada kemasan tepung segitiga biru 1kg di proses unit consumer pack dengan menggunakan *Statistical Processing Control (SPC)* dan *Seventools* .

#### **1.6 Manfaat Penelitian**

1. Memberikan bahan masukan dalam penelitian lanjut tentang menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)* dan *Seven Tools* yang baik dalam pengendalian kualitas.
2. Memberikan masukan pada perusahaan dalam melakukan *Statistical Process Control (SPC)* dan *Seven Tools* yang baik dalam pengendalian kualitas.

#### **1.7 Tempat Dan Waktu**

Penelitian ini dilakukan di PT ISM Tbk Bogasari Flour Mills. Perusahaan ini bergerak di bidang pengolahan gandum menjadi tepung. Lokasi PT. Indofood Sukses

Makmur Tbk Bogasari *Flour Mills Division* Jakarta terletak di wilayah Jakarta Utara, tepatnya di Jl. Raya Cilincing No. 1 Tanjung Priok, Jakarta Utara.

Waktu pelaksanaan penelitian ini berlangsung mulai bulan Mei s/d Juni 2017. Dengan waktu operasional pukul 08.00 – 16.00 WIB.

## **1.8 Metode Penelitian**

Dibawah ini adalah metode dan jenis data yang digunakan dalam melakukan penelitian. Metode ini digunakan untuk menyelesaikan masalah-masalah yang terjadi di PT. PKNI. Berikut adalah metode dan jenis data yang digunakan diantaranya :

1. Metode yang digunakan untuk melakukan penelitian menggunakan *Statistical Process Control* (SPC) dan *Seven Tools*
2. Data primer di peroleh dari wawancara secara langsung dengan pihak perusahaan yang dijadikan objek penelitian.
3. Data sekunder adalah data yang di peroleh dari literatur.

## **1.9 Sistematika Penulisan**

Untuk memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut :

### **BAB I : PENDAHULUAN**

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas yang terdiri atas latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, sistematika penulisan.

## **BAB II : LANDASAN TEORI**

Dalam bab ini menyajikan tinjauan pustaka yang berisikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan serta pemecahan masalah.

## **BAB III : METODOLOGI PENELITIAN**

Dalam bab ini berisikan tentang bagaimana data penelitian diperoleh serta bagaimana menganalisa data. Oleh karena itu pada bab ini menguraikan tentang lokasi penelitian, teknik pengumpulan data, diagram alir dan analisa.

## **BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Dalam bab ini berisi hasil penelitian serta pengolahan atau perhitungan data dan analisa terhadap hasil-hasil yang diperoleh pada bab-bab sebelumnya.

## **BAB V : PENUTUP**

Dalam bab ini berisikan kesimpulan dari hasil pembahasan analisa data serta saran-saran yang dapat diberikan berdasarkan penelitian yang dilakukan.

## **DAFTAR PUSTAKA**