

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

Suatu perusahaan tidak dapat dipisahkan dari konsumen dan produk yang dihasilkannya. Konsumen tentunya berharap bahwa produk yang mereka inginkan benar-benar dapat memenuhi kebutuhan dan keinginan mereka, sehingga konsumen benar-benar percaya bahwa produk tersebut memiliki kualitas yang baik dan terjamin. Untuk itu, perusahaan harus menjaga kualitas produk yang dihasilkannya serta terjamin kualitasnya dan diterima oleh konsumen untuk bersaing di pasaran.

Untuk menjaga kualitas dari produk yang dihasilkan, maka salah satu caranya adalah dengan menerapkan pengendalian mutu atau kualitas dengan alasan adanya standar kualitas tersebut menunjukkan bahwa perusahaan bertanggung jawab sepenuhnya atas produk yang dihasilkan. Bagaimanapun juga, masih dianggap hal yang wajar apabila produk yang telah selesai di produksi masih terdapat produk dalam kondisi cacat atau tidak layak untuk digunakan (Ilham, 2014).

Pengendalian kualitas di perusahaan merupakan hal penting untuk suatu perusahaan. Dengan produk yang dibuat, tentu saja perusahaan ingin menarik pembeli dan dapat mengatasi masalah dan keinginan pembeli.

Pengendalian kualitas yang dilakukan dengan tepat akan memberikan dampak yang baik terhadap produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Kualitas produk yang dihasilkan ditentukan berdasarkan ukuran dan karakteristik tertentu. Meskipun proses produksi telah terlaksanakan dengan baik, namun sebenarnya masih terdapat kesalahan, dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar perusahaan yang ada atau produk yang dihasilkan mengalami kerusakan atau cacat pada produk.

Kualitas produk yang baik tidak lepas dari pengendalian kualitas yang baik juga. Perusahaan yang tidak terhitung jumlahnya banyak menggunakan teknik

khusus untuk membuat produk dengan kualitas yang baik. Dengan demikian, pengendalian kualitas diharapkan untuk menjaga agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang ada.

Standar kualitas yang dimaksud adalah bahan alami, proses pembuatan, dan barang jadi (Nasution, 2005). Oleh karena itu, kegiatan pengendalian kualitas tersebut dapat dilakukan mulai dari bahan baku, selama proses produksi berlangsung sampai pada produk akhir dan disesuaikan dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan.

Ada begitu banyak metode yang mengatur dan membahas mengenai kualitas dengan karakteristik masing-masing. Untuk mengukur tingkat kerusakan produk yang dapat diterima oleh suatu perusahaan yaitu dengan menentukan batas toleransi dari kecacatan suatu produk, hal tersebut dapat menggunakan strategi pengendalian kualitas yang mana dalam pelaksanaannya menggunakan alat bantu statistik yang terdapat di dalamnya yaitu metode *Statistical Quality Control (SQC)* dan *Statistical Process Control (SPC)* di mana proses produksi dikendalikan kualitasnya dari awal produksi, pada saat proses produksi berlangsung sampai dengan produk jadi. Sebelum produk masuk ke pasar, produk yang sudah dihasilkan kemudian diinspeksi terlebih dahulu, dimana produk bagus dipisahkan dari produk cacat sehingga jumlah produk cacat yang dikirim berkurang. Awal munculnya *Statistical Process Control* adalah karena adanya perbedaan kualitas antara produk yang dihasilkan dengan tipe yang sama, urutan proses produksi yang sama, operator dengan lingkungan yang sama, dibuat pada mesin yang sama, dan masalah ini umumnya muncul dalam perusahaan manufaktur yang memproduksi dalam jumlah besar (Ilham, 2014).

Setiap perusahaan memiliki batas toleransi untuk kualitas produk. Dengan asumsi kualitas produk berada di luar batas toleransi, maka perusahaan harus mengontrol apa yang terjadi sehingga perusahaan tidak mengalami kerugian. Jika terjadi blunder pada mesin, maka harus dilakukan tindakan perbaikan pada mesin, begitu juga pada operator dan tempat kerja, jika kesalahan terjadi pada bagian

tersebut, maka perusahaan harus melakukan perbaikan pada operator dan tempat kerja (Siregar, 2019).

PT. Hokkan Deltapak Industries adalah sebuah perusahaan yang memproduksi produk kemasan plastik dengan berbagai jenis dan model. Perusahaan tersebut berlokasi di Kawasan Hyundai, Cikarang, Bekasi. Dalam kegiatan pembuatannya, perusahaan memproduksi berbagai jenis produk yang disesuaikan dengan pesanan dan permintaan konsumen.

Dalam kegiatan pembuatannya, perusahaan juga memiliki bagian pengendalian kualitas yang sepenuhnya bertujuan untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan, sehingga permintaan produk akan terus dipertahankan (Hairiyah et al., 2019). Pengendalian mutu yang telah dilakukan oleh perusahaan antara lain dimulai dari bagian pembelian bahan baku, bagian penerimaan bahan baku, bagian produksi, *quality control*, *warehouse*, sampai dengan *delivery process*.

Dalam kegiatan produksi, ada beberapa standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan, antara lain warna produk, ukuran produk, keadaan produk, volume produk, ketebalan produk, dan lain sebagainya (Siregar, 2019). Bagaimanapun juga, keadaan di dalam proses produksi menunjukkan bahwa masih terdapat produk yang dihasilkan tidak sesuai standar kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan. Misalnya produk kemasan plastik yang diproduksi masih ditemukan produk yang rusak atau cacat, sehingga penting untuk menganalisis upaya *process control* dan *quality control* yang dilakukan oleh PT. Hokkan Deltapak Industries dan mencari penyebab terjadinya produk cacat/rusak serta mencari rencana perbaikan menggunakan alat bantu statistik sehingga tingkat cacat terhadap produk dapat dikurangi sesedikit mungkin. Berikut data jumlah produksi, jumlah produk cacat, dan presentase produk cacat selama bulan Maret 2022.

**Tabel 1. Laporan Produksi PT. Hokkan Deltapack Industries Maret 2022**

Tanggal	Jumlah Produksi (pcs)	Jumlah Produk Cacat (pcs)	Presentase Produk Cacat (%)
1	720.000	32.350	4,49%
2	672.000	32.250	4,80%
3	640.000	22.345	3,49%
4	688.000	32.100	4,67%
5	688.000	32.256	4,69%
6	720.000	32.245	4,48%
7	720.000	22.345	3,10%
8	672.000	22.134	3,29%
9	704.000	32.154	4,57%
10	688.000	32.156	4,67%
11	688.000	32.315	4,70%
12	704.000	32.345	4,59%
13	704.000	32.365	4,60%
14	704.000	32.356	4,60%
15	672.000	33.317	4,96%
16	672.000	33.319	4,96%
17	720.000	35.320	4,91%
18	720.000	33.354	4,63%
19	720.000	32.317	4,49%
20	688.000	32.326	4,70%
21	688.000	22.356	3,25%
22	688.000	22.415	3,26%
23	640.000	22.413	3,50%
24	640.000	22.413	3,50%
25	672.000	32.314	4,81%
26	720.000	33.134	4,60%

27	688.000	32.226	4,68%
28	672.000	32.229	4,80%
29	688.000	32.376	4,71%
30	640.000	22.316	3,49%
31	720.000	32.338	4,49%
<b>Total</b>	<b>21.360.000</b>	<b>928.199</b>	<b>4,35%</b>

Dari hasil data diatas dan wawancara yang telah dipimpin oleh perwakilan dari PT. Hokkan Deltapak Industries, disadari bahwa masih ada kecacatan terhadap produk yang di produksi selama proses produksi berlangsung sehingga menyebabkan keluhan konsumen dan produk tersebut dikembalikan. Dari tabel 1 diatas diketahui total jumlah produksi sebanyak 21.360.000 Pcs dan total jumlah produk cacat sebanyak 928.199 Pcs. Maka dari itu presentase jumlah produk cacat sebanyak 4,35%, jika perusahaan mempunyai ketentuan presentase minimal 1% produk cacat, maka bisa dibandingkan dan itulah masalah penelitiannya. Hal tersebut memotivasi penulis untuk mengambil judul **“Analisis Pengendalian Kualitas Produk Dengan Metode Statistical Proses Control (SPC) di PT. Hokkan Deltapack Industries (Bekasi)”**

## 1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas pada PT. Hokkan Deltapack Industries, apakah dalam batas kendali atau tidak?
2. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan/kecacatan pada produk yang diproduksi oleh PT. Hokkan Deltapack Industries?

## 1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah antara lain :

1. Menganalisis bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas pada PT. Hokkan Deltapack Industries dalam upaya menekan jumlah produk cacat.
2. Mengidentifikasi faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan/cacat pada produk yang diproduksi oleh PT. Hokkan Deltapack Industries.

#### **1.4. Batasan masalah**

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini di lakukan di PT. Hokkan Deltapack Industries.
2. Penelitian ini diarahkan pada hasil akhir dan bahan baku yang digunakan.
3. Tidak ada penyesuaian keadaan kerja.

#### **1.5. Manfaat Penelitian**

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

##### **A. Untuk Perusahaan**

1. Dapat mengetahui jenis kecacatan produk yang paling dominan dan faktor penyebab terjadinya kecacatan pada produk PT. Hokkan Deltapack Industries.
2. Dapat menjadi usulan bagi perusahaan untuk meningkatkan mutu kualitas produk yang dihasilkan melalui penerapan inspeksi.
3. Dapat menjadi bahan pertimbangan untuk pemecahan masalah penurunan mutu kualitas produk.

##### **B. Untuk Mahasiswa**

1. Dapat menjadi referensi dan menambah wawasan bagi mahasiswa yang ingin mengenal lebih dalam mengenai pengendalian kualitas.
2. Dapat menjadi acuan dalam penyusunan tugas akhir, khusus yang berkaitan dengan pengendalian kualitas.

#### **1.6. Sistematika Penulisan**

Sesuai dengan pedoman penyusunan, penelitian ini disusun dengan sistematika sebagai berikut:

##### **1. BAB I Pendahuluan**

Dalam bab ini dibahas tentang masalah yang dihadapi dan tujuan diadakannya penelitian yang berisi latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitan, batasan masalah, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan skripsi.

##### **2. BAB II Tinjauan Pustaka**

Berisi landasan teori yang terkait dengan penelitian ini serta penelitian-penelitian sebelumnya pada pengendalian kualitas. Bagian ini memuat struktur pemikiran yang menggambarkan mentalitas dan sistematika eksplorasi terkemuka.

### 3. BAB III Metode Penelitian

Berisi klarifikasi tentang bagaimana penelitian ini dilakukan secara fungsional. Pada bagian ini, dijelaskan mengenai perasional, penentuan sampel, jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, serta metode analisis data yang menjelaskan metode analisis dan mekanisme alat analisis yang digunakan dalam penelitian ini.

### 4. BAB IV Hasil dan Pembahasan

Berisi hasil penelitian dan pembahasan berdasarkan data yang telah di analisis dengan menggunakan jenis metode penelitian yang dipilih sesuai dengan literatur tertentu.

### 5. BAB V Penutup

Berisi kesimpulan tentang analisis data dan pembahasan, serta saran yang dapat diberikan kepada pembaca dan perusahaan.