

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Kualitas merupakan suatu usaha yang dilakukan secara serius dengan tujuan agar tercapainya suatu nilai yang mampu memberi kepuasan secara maksimal kepada pemakainya. Sebuah produk dianggap memiliki kualitas jika produk tersebut sesuai dengan harapan berbagai pihak, terutama pihak produsen dan konsumen. Pengendalian kualitas pada perusahaan baik perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur sangatlah diperlukan. Dengan kualitas jasa ataupun barang yang dihasilkan tentunya perusahaan berharap dapat menarik konsumen dan dapat memenuhi kebutuhan serta keinginan konsumen.

Di Zaman modern dengan adanya persaingan yang sangat ketat dalam hal kualitas produk, menyebabkan perusahaan harus memperhatikan proses produksi yang diterapkan sehingga menghasilkan kualitas produk yang baik. Dapat diketahui secara umum proses produksi sama artinya sebagai integrasi sekuensi dari tenaga kerja, material, informasi, metode kerja, dan mesin atau peralatan, dalam suatu lingkungan guna menghasilkan nilai tambah bagi produk agar dapat dijual dengan harga kompetitif di pasar

Banyak sekali metode yang mengatur atau membahas mengenai pengendalian kualitas dengan karakteristiknya masing-masing. Untuk mengukur seberapa besar tingkat menentukan batas toleransi dari cacat produk yang dihasilkan tersebut dapat menggunakan metode pengendalian kualitas yang dalam aktivitasnya menggunakan alat bantu statistik yang terdapat pada *Statistical Process Control (SPC)* dimana proses produksi dikendalikan kualitasnya mulai dari awal produksi, pada saat proses produksi berlangsung sampai dengan produk jadi. Sebelum dilempar ke pasar, produk yang telah diproduksi di inspeksi dulu, dimana produk yang baik dipisahkan dengan produk cacat sehingga produk yang dihasilkan jumlahnya berkurang. Latar belakang munculnya *Statistical Processing Control* karena adanya perbedaan kualitas (*quality dispersion*) antara produk dengan type yang sama, urutan proses yang, diproduksi pada mesin yang

sama, operator dan kondisi lingkungan yang sama, dan masalah ini selalu muncul pada perusahaan manufacturing yang diproduksi dalam jumlah banyak (*batch/mass production*).

Pengendalian kualitas dengan alat bantu statistik bermanfaat pula mengawasi tingkat efisiensi, jadi dapat digunakan sebagai alat untuk *detection* yang mentolir kerusakan dan *Prevention* yang menghindari/mencegah cacat terjadi. *Detection* biasanya dilakukan pada produk jadi dan *prevention* melakukan pencegahan sedini mungkin sehingga cacat pada produk dapat dicegah.

Pada produksi juga akan menentukan kualitas produk yang akan dihasilkan. Contohnya pada PT. Prakarsa Alam Segar yang bergerak di bidang makanan. Tahapan-tahapan proses produksi mie instant dibagi menjadi beberapa tahapan yaitu di mulai dari pengayakan tepung terigu dan tapioka, Pembuatan Premix Powder, Pembuatan Larutan Alkali, Pembuatan Adonan, Proses Doughsheet, Proses Slitting, Proses Steaming, Proses Cutting & Forming, Proses Frying, Proses Cooling, Proses Packing. Setiap tahapan proses produksi tersebut akan mempengaruhi produktivitas, efektivitas dan efisiensi dalam pembuatan mie instant. Tetapi dalam setiap produksi masih terdapat produk yang tidak layak jual atau rusak yang ditunjukkan pada data 3 Tahun terakhir yaitu dari Bulan Januari 2015 sampai Bulan Desember 2017.

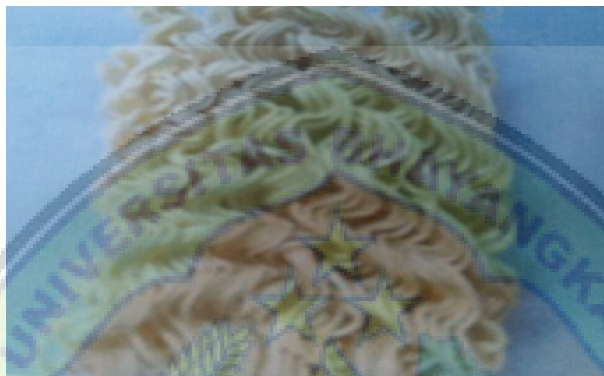
Tabel 1.1

Data Produksi dan Produk Cacat Bulan Januari 2015 sampai Bulan Desember 2017

No	Bulan	Jumlah Produksi	Jenis Cacat			Jumlah Cacat
			Mie Bantat	Mie Tidak Rapi	Mie Bergelombang	
1	Januari	6589	160	126	28	314
2	Februari	6287	180	71	27	278
3	Maret	6589	160	79	33	272
4	April	6593	170	72	21	263
5	Mei	4792	200	100	37	337
6	Juni	6287	180	78	26	284
7	Juli	6292	150	73	32	255
8	Agustus	6287	180	100	60	340
9	September	6591	200	120	80	400
10	Oktober	6250	190	84	22	296
11	November	6588	200	96	26	322
12	Desember	6250	180	71	26	277
13	Januari	6292	160	78	27	265
14	Februari	6287	200	73	33	306
15	Maret	6591	190	67	21	278
16	April	6654	200	145	80	425
17	Mei	6588	188	100	50	338
18	Juni	6250	150	100	40	290
19	Juli	6654	200	71	22	293
20	Agustus	6287	150	126	26	302
21	September	6589	170	71	26	267
22	Oktober	6593	160	79	27	266
23	November	4792	180	72	33	285
24	Desember	6587	170	44	21	235
25	Januari	6654	190	98	22	310
26	Februari	6287	180	84	26	290
27	Maret	6589	200	96	26	322
28	April	6593	160	71	27	258
29	Mei	4792	170	78	21	269
30	Juni	6587	160	73	25	258
31	Juli	6250	200	80	30	310
32	Agustus	6587	160	72	28	260
33	September	6654	180	44	27	251
34	Oktober	6287	150	78	21	249
35	November	4792	160	73	20	253
36	Desember	6250	190	71	26	287
Total		225881	6368	3014	1123	10505
Rata-rata		6282	177	78	25	281



Gambar 1.1.1 Mie Bantat



Gambar 1.1.2 Mie Tidak Rapi



Gambar 1.1.3 Mie Bergelombang

Berdasarkan tabel 1.1 data produksi dan produk cacat selama 3 tahun terakhir dari Bulan Januari 2015 sampai Bulan Desember 2017 dapat dilihat bahwa tingkat kecacatan yang terjadi pada ketiga *defect* mengalami perbedaan. Dari Presentase di atas ditunjukkan bahwa *defect* mie bantat mengalami kecacatan tertinggi dengan total 2,6 % dan jika ditotal maka jumlah keseluruhan *defect* sebesar 225881 karton atau sekitar 4,4 % dari jumlah produksi. Sementara batas toleransi yang diinginkan perusahaan untuk proses produksi Mie Instant 4,2 % dan ini termasuk melebihi batas toleransi yang telah ditentukan oleh perusahaan. Hal ini

telah menunjukkan suatu penyimpangan dan diperlukan adanya tindakan pengendalian yang efektif sehingga mencapai standar proses yang diinginkan perusahaan. Oleh karena itu penelitian disini diberi judul “**Analisis Pengendalian Kualitas Menggunakan *Statistical Processing Control* Pada PT. Prakarsa Alam Segar**”.

1.2 Rumusan Masalah

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

1. Apakah pelaksanaan pengendalian kualitas pada PT. Prakarsa Alam Segar dalam batas kendali.
2. Bagaimana penerapan alat bantu statistik dalam mengendalikan kualitas produk mie instant agar dapat mengurangi terjadinya kerusakan produk mie instant.

1.3 Tujuan Penelitian

1. Untuk menganalisis bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas pada PT. Prakarsa Alam Segar dalam upaya menekan jumlah produk cacat.
2. Untuk menganalisis bagaimana penerapan alat bantu statistik dalam mengendalikan kualitas produk mie instant agar dapat mengurangi terjadinya kerusakan produk mie instant.

1.4 Manfaat Penelitian

1. Bagi Peneliti

Sebagai bahan untuk perbandingan teori dan praktek tentang sistem pengendalian kualitas secara optimal sehingga dapat menambah ilmu bagi peneliti yang lain.

2. Bagi Perusahaan

Membantu Perusahaan dalam penerapan program abdi sosial terhadap dunia pendidikan dan ilmu pengetahuan.

3. Bagi Akademik

Menambah ilmu pengetahuan seputar pengendalian kualitas yang diaplikasikan di dunia industri.

1.5 Batasan Masalah

1. Data yang digunakan adalah data produksi selama 3 tahun mulai bulan Januari sampai bulan Desember 2017.
2. Penelitian dilakukan pada proses produksi dari awal hingga akhir.
3. Penelitian dilakukan di Departemen Noodle II.