

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Perekonomian negara Indonesia saat ini didukung oleh banyak sektor yang dapat memberikan pendapatan bagi negara, Salah satu sektor tersebut adalah sektor industri yang memberikan kontribusi besar bagi pendapatan negara. Dalam menghadapi persaingan yang tajam seperti saat ini, maka tiap perusahaan yang ada dituntut untuk dapat bersaing dengan perusahaan lain agar perusahaan tersebut tidak bangkrut.

Dalam menghadapi persaingan yang tajam itu, banyak perusahaan yang bangkrut atau pailit atau gulung tikar. Hal ini diakibatkan ketidakmampuan perusahaan untuk membiayai seluruh kegiatannya atau tidak memenuhi persyaratan yang ada bagi perusahaan yang baru berdiri. Sehingga perusahaan yang memiliki modal yang kuat dan yang usahanya yang berjalan dengan stabil yang dapat bertahan di bidang bisnis ini.

Salah satu faktor yang dapat membuat setiap perusahaan tetap ada dalam persaingan tersebut adalah faktor kualitas. Dengan perkembangan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi yang semakin pesat sekarang ini, maka tiap perusahaan dituntut kemampuannya dalam menghasilkan barang yang berkualitas karena pelanggan lebih cenderung untuk memilih barang yang berkualitas daripada barang yang murah, karena itu kualitas memiliki peranan yang sangat penting. Agar dapat unggul atau

bertahan dalam persaingan, diperlukan suatu manajemen dan pengendalian kualitas yang baik pula dari perusahaan dalam menghasilkan produknya agar produk akhirnya memiliki kualitas yang disukai oleh pelanggan.

Untuk menghasilkan produk yang memiliki kualitas baik maka perusahaan harus selalu melakukan perbaikan atau perubahan secara terus-menerus (*Continuous Improvement*) agar dapat menghasilkan produk yang memiliki kualitas yang tinggi. Sebab dengan kualitas produk yang tinggi maka konsumen akan merasa puas sehingga tujuan utama perusahaan yaitu mencari laba dapat tercapai dan juga konsumen akan *loyalitas* terhadap produk tersebut.

Di PT Dwidaya Mandrasakti ini, penulis menemui suatu masalah, yaitu adanya produk gagal dimana produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar yang ada sehingga produk ini disebut produk gagal. Dimana produk gagal ini akan mengakibatkan naiknya *opportunity cost* dan mengakibatkan efisiensi perusahaan sulit dicapai. Hal ini dapat dilihat pada tabel 1.1 dibawah ini.

**Tabel 1.1 Jumlah Produksi Mulus dan Produk Cacat Mesin Vcd
Tahun 2004/2005**

Bulan	Jumlah Produksi mulus (unit)	Jumlah Produk Cacat (unit)
Juli'04	2.122	500
Agustus	1.375	475
September	1.181	450
Oktober	1.217	483
November	853	121
Desember	2.344	695
Januari'05	1.081	543
Februari	1.620	561
Maret	900	156
April	500	99
Mei	800	128
Juni	890	136

Dengan latar belakang tersebut, maka penulis bermaksud untuk melakukan suatu penelitian ilmiah terhadap perusahaan tersebut. Hal ini oleh penulis diwujudkan dalam bentuk karya ilmiah berupa skripsi dengan judul:

“Pengaruh Statistical Quality Control (SQC) terhadap Pengukuran Produk cacat Pada PT. Dwidaya Mandrasakti di Jalan Raya Sapan Nomor 15 Bandung.”

1.2 Identifikasi Masalah

Perusahaan Dwidaya Mandrasakti memiliki banyak macam produk yang dihasilkan, antara lain booster VHF dan UHF, satelit receiver analog, dan mesin Vcd. Penulis akan membahas tentang produk mesin Vcd saja, hal ini dikarenakan penulis tertarik dengan produk mesin Vcd yang baru diproduksi pada tahun 2000.

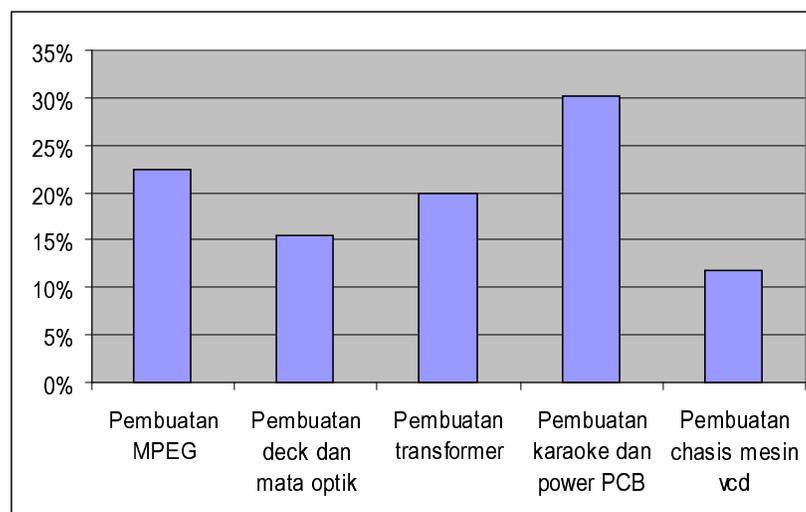
Pada produk mesin Vcd, penulis mendapatkan masalah pada produk akhirnya yang selalu didapati produk yang cacat. Dalam proses produksinya, terdiri dari sebelas proses, dan berdasarkan gambar 1.1 diketahui bahwa pada proses pembuatan karaoke dan power PCB yang memiliki jumlah cacat yang terbesar. Sehingga penulis membatasi penelitian ini hanya pada proses pembuatan karaoke dan power PCB.

Sebagaimana yang telah dijelaskan diatas, maka penulis dapat mengidentifikasi masalah-masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana cara menggunakan SQC di perusahaan ini?
2. Mencari jenis kerusakan produk gagal pada tahap pembuatan karaoke dan power PCB (*Print Circuit Board*)?
3. Tindakan apa yang perlu dilakukan bila akan mengadakan perbaikan kualitas produk?

Gambar 1.1 Komponen mesin Vcd yang rusak periode 2004/2005

Proses Produksi	Jumlah rusak	Persentase
Pembuatan MPEG	977	22%
Pembuatan deck dan mata optic	676	16%
Pembuatan transformer	865	20%
Pembuatan karaoke dan power PCB	1313	30%
Pembuatan chasis mesin vcd	516	12%
Total	4347	100%

Tabel 1.2 Diagram Komponen mesin Vcd yang rusak periode 2004/2005

1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian

- ♣ Maksud dan tujuan yang paling utama ialah agar penulis dapat menyelesaikan skripsi sebagai salah satu syarat untuk menempuh ujian sidang sarjana ekonomi program strata S1
- ♣ Maksud dari penelitian ini adalah untuk mendapatkan dan mengetahui informasi dan data mengenai kegiatan usaha dari PT Dwidaya Mandrasakti.
- ♣ Tujuan penelitian ini adalah :
 1. Untuk mengetahui cara menggunakan SQC di perusahaan ini?
 2. Untuk mengetahui jenis kerusakan apa saja yang terjadi di tahap pembuatan karaoke dan power PCB?
 3. Untuk mengetahui tindakan apa yang perlu dilakukan bila mengadakan perbaikan kualitas?

1.4 Kegunaan Penelitian

Penulis berharap penelitian ini dapat memberikan manfaat kepada berbagai pihak, yaitu :

1. Bagi Penulis sendiri, dapat menambah pengetahuan dan wawasan mengenai masalah manajemen operasi, khususnya menyangkut masalah kualitas.
2. Bagi pihak perusahaan, diharapkan dapat mengurangi produk gagal atau cacat sehingga efisiensi perusahaan dapat tercapai.

3. Bagi pihak-pihak lain yang membutuhkan, semoga dengan adanya informasi ini dapat memberikan manfaat bagi yang bersangkutan.

1.5 Kerangka Pemikiran

Pengertian Statistical Quality Control (SQC) secara umum ialah sarana ilmiah yang digunakan manajemen modern dengan cara mengumpulkan, menganalisa dan menginterpretasi data yang digunakan dalam aktivitas pengendalian kualitas. Dari pengertian diatas, penulis ingin mencoba menggunakan SQC untuk mendeteksi kualitas produk mesin vcd yang dihasilkan diharapkan dapat memuaskan keinginan pelanggan. Karena pada saat sekarang ini, pelanggan selalu melihat kualitas suatu barang terlebih dahulu sebelum membelinya. Oleh karena itu dapat dikatakan bahwa kualitas memegang peranan yang sangat penting sekali.

Kualitas secara umum dapat diartikan sebagai jumlah dari atribut atau sifat-sifat sebagaimana dideskripsikan didalam produk yang bersangkutan seperti bentuk, kegunaan, warna, dan lain-lain.

Untuk menciptakan produk mesin vcd yang sesuai dengan keinginan pelanggan dibutuhkan suatu pengendalian atau pengawasan terhadap kualitas suatu produk. Agar pelanggan dapat merasakan kepuasan dari produk vcd tersebut sehingga pelanggan akan tetap *loyal* terhadap produk mesin vcd.

Pengendalian kualitas diartikan secara umum sebagai usaha untuk mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan oleh perusahaan.

Pengendalian kualitas ini diperlukan perusahaan agar perusahaan tidak melakukan penyimpangan yang terlalu jauh dari standar yang ada. Dalam proses produksi, diketahui bahwa penyimpangan akan selalu terjadi dan sebagai akibat dari penyimpangan itu adalah perusahaan mengalami kerugian karena banyaknya produk akhir yang gagal atau cacat.

Dalam hal ini, penulis mendapatkan bahwa pada hasil produk akhir selalu didapati produk gagal. Sehingga penulis mencoba menggunakan peta kendali atribut yang artinya peta kendali yang digunakan untuk mengendalikan kualitas produk selama proses produksi yang bersifat atribut karena produk yang dihasilkan adalah mesin vcd (*Video Compact Disc*) yang diakhir proses produksinya hanya berupa produk cacat dan produk baik sehingga tidak ada ukuran yang dapat dipakai. Untuk menentukan ukurannya, maka digunakan peta kendali atribut u sebagai alatnya. Peta kendali u digunakan karena produk mesin vcd yang gagal akan selalu diperbaiki kembali dan jumlah jenis kerusakan yang terjadi lebih dari satu.

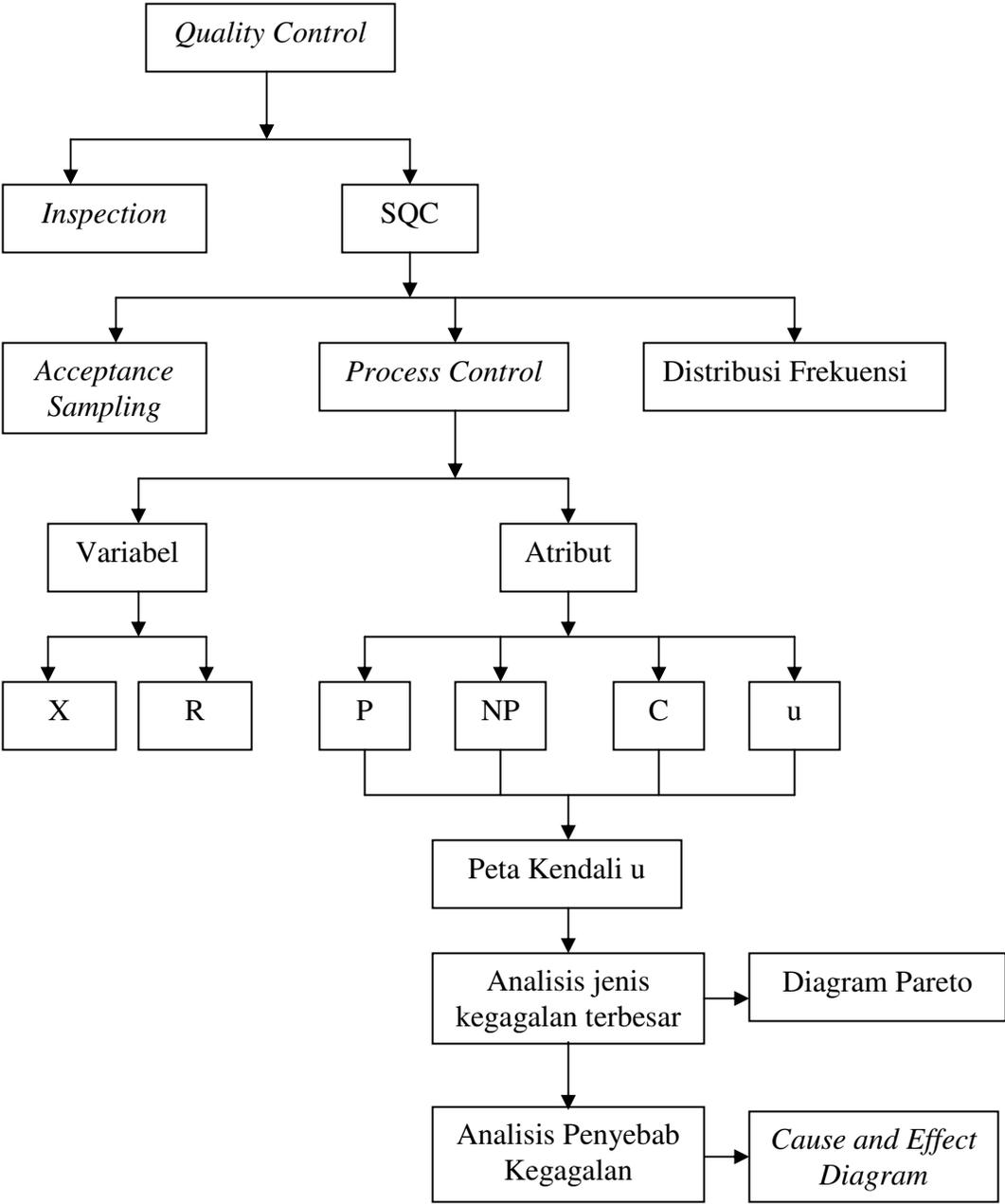
Dan untuk mengetahui proses mana yang menyebabkan produk gagal maka penulis mencoba menggunakan *Pareto diagram* untuk mengetahui proses mana yang memiliki jumlah cacat terbesar. Lalu dari cacat terbesar itu akan dicari penyebabnya dengan menggunakan *Fish Bone Diagram*.

Setelah ditemukan penyebab dan sebab-sebabnya maka langkah selanjutnya adalah bagaimana untuk mengatasi masalah tersebut, dan peneliti mencoba menggunakan siklus PDCA. Siklus PDCA merupakan pola berpikir dan bertindak secara berkesinambungan dengan mengikuti siklus PDCA, yaitu *Plan* (Perencanaan)

ialah menentukan spesifikasi yang sesuai dengan keinginan konsumen, *Do* (Pelaksanaan) yaitu menjalankan proses produksi apakah sudah sesuai dengan standar yang telah ditetapkan, *Check* (Pemeriksaan) yaitu memeriksa apakah hasil produksi sesuai dengan spesifikasi dari konsumen, *Action* (Tindakan perbaikan) yaitu perlu dilakukan analisa penyebab kegagalan suatu produk dan bagaimana cara mengatasinya jika produk akhirnya didapati cacat.

Dengan adanya Siklus PDCA ini, diharapkan adanya dampak dari pengendalian kualitas terhadap kualitas produk tersebut. Dari uraian tersebut, dapat dibuat ringkasan gambar kerangka pemikiran yang dapat dilihat pada gambar 1.2

Gambar 1.2 Kerangka Pemikiran



1.6 Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam penyusunan skripsi ini adalah metode deskriptif analitis, yaitu suatu metode yang dilakukan dengan mengumpulkan data untuk mendapatkan gambaran tentang objek yang akan diteliti. Sedangkan sumber-sumber informasinya diperoleh dari:

1. Riset Lapangan (*Field Research*)

Dapat dilakukan dengan cara:

- Observasi, dengan mengadakan tinjauan langsung terhadap keadaan perusahaan.
- Wawancara, dengan mengadakan Tanya jawab dengan pihak yang berwenang dari perusahaan.

2. Studi Kepustakaan (*Library Research*)

Penelitian dilakukan dengan cara mempelajari teori-teori yang berkaitan dengan masalah yang diteliti, biasanya diperoleh dari buku-buku literatur atau bahan bacaan lainnya yang gunanya untuk menjamin kebenaran dari penyusunan skripsi ini.

1.7 Lokasi Penelitian

Tempat penulis melakukan penelitian adalah PT Dwidaya Mandrasakti di Bandung yang berlokasi di Jalan Raya Sapan Nomor 15, dimana perusahaan ini bergerak dalam bidang industri booster, satelit receiver analog dan mesin Vcd.

1.8 Sistematika Pembahasan

Agar dapat memberikan gambaran yang menyeluruh mengenai pembahasan ini, maka penulis membagi sistematika pembahasan menjadi lima daftar pustaka. Pembagian bab dalam skripsi ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini penulis melakukan penelitian pada perusahaan PT. Dwidaya Mandrasakti karena penulis menemukan suatu masalah yaitu adanya produk cacat yang akan mengakibatkan biaya-biaya bertambah. Namun karena adanya keterbatasan dari penulis, maka penulis hanya melakukan penelitian pada mesin Vcd saja dan pada tahap pembuatan karaoke dan power PCB, karena pada tahap ini penulis mendapatkan jenis kerusakan yang terbesar diantara tahap lainnya.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Dalam bab ini penulis mencoba memasukkan berbagai teori yang ada seperti teori pengertian manajemen operasi atau produksi menurut Prof. Dr. Sofjan Assauri, *seven tools* menurut William J. Stevenson, dan lain-lain dimana semua teori yang berhubungan dengan penelitian penulis akan dipakai oleh penulis dalam melakukan penelitian.

BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN

Perusahaan Dwidaya mandrasakti berdiri sejak tahun 1983, dimana perusahaan ini hanya memproduksi tv booster dan satelit receiver ke luar negeri seperti Srilangka, Malaysia, Hongkong, dan lain-lain. Karena

perkembangan zaman yang semakin maju dan perusahaan tidak ingin kehilangan pangsa pasar sehingga pada tahun 2000, perusahaan mengeluarkan produk baru yaitu berupa mesin Vcd (*Video Compact Disc*). Namun pembuatan mesin Vcd ini hanya berdasarkan pesanan saja hingga sampai saat sekarang ini. Hingga sekarang perusahaan ini memiliki karyawan kira-kira berjumlah 900 orang. Karena penulis membahas hanya pada mesin Vcd saja, maka proses produksi yang akan disajikan adalah proses produksi mesin Vcd

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Penulis akan mencoba membahas masalah yang dihadapi perusahaan yaitu berupa banyaknya produk gagal atau cacat. Penulis mencoba menggunakan teori peta kendali atribut u karena Peta kendali u digunakan karena produk mesin vcd yang gagal akan selalu diperbaiki kembali dan jumlah jenis kerusakan yang terjadi lebih dari satu. Setelah itu, penulis akan mencoba mencari dimana jumlah kerusakan terbesar dengan diagram pareto dan mencari sumber penyebabnya dengan diagram sebab-akibat sehingga dapat dilakukan perbaikan dengan PDCA.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Dalam bab ini, penulis mencoba menarik kesimpulan atas interpretasi yang penulis bahas, serta mencoba memberikan saran-saran atas hasil interpretasi tersebut.