

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Di era globalisasi ini, persaingan bisnis dalam dunia manufaktur/industri sangatlah ketat, persaingan bisnis membuat perusahaan harus bersaing dengan produk dalam negeri maupun luar negeri, hal ini membuat perusahaan dituntut untuk terus menghasilkan produk dengan kualitas yang baik agar dapat memenuhi harapan konsumen, bila pelanggan merasakan bahwa produk yang telah ia terima dalam kualitas yang buruk maka hal tersebut akan memengaruhi keputusan pelanggan untuk beralih pada produk lain. Dalam bersaing dengan perusahaan pesaing lainnya, perusahaan harus memperhatikan dan menjaga produk yang telah dihasilkan sudah sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan yang sesuai dengan keinginan pelanggan.

Maka pengendalian kualitas merupakan salah satu faktor penting dalam proses produksi dan hasil produksi dengan kualitas/mutu sesuai dengan keinginan pelanggan, pengendalian kualitas yang kurang baik dapat terjadi akibat tenaga kerja yang kurang disiplin pada saat proses produksi serta mesin dan peralatan yang tidak dalam keadaan yang baik. Perusahaan yang memiliki pengendalian kualitas yang baik maka akan berdampak pada peningkatan kualitas hasil produksi serta laba perusahaan yang meningkat.

PT. Catur Wangsa Indah (PT. CWI) merupakan sebuah perusahaan yang bergerak pada industri detergen ini berada di Tasikmalaya, perusahaan ini kegiatan utamanya yaitu mengolah bahan baku menjadi barang jadi berupa beberapa jenis sabun. Jenis sabun yang diproduksi oleh PT.CWI ini ada beberapa jenis yaitu sabun *cream*, *powder*, batangan, dan cair. Pada awalnya PT.CWI hanya memproduksi sabun batangan tetapi seiring perkembangan zaman perusahaan pun berkembang dengan memproduksi jenis – jenis sabun lainnya agar dapat memenuhi kebutuhan pelanggan. PT.CWI mendistribusikan hasil produksinya ke berbagai kota di pulau Jawa antara lain Tasikmalaya, Bandung, Ciamis, Banjar, Garut, Cirebon, Kuningan, Pekalongan, Magelang, dan masih banyak lagi.

Sabun yang diproduksi oleh PT.CWI ini dapat digunakan untuk membersihkan piring dan pakaian yang tentunya seluruh masyarakat Indonesia membutuhkan barang tersebut untuk memenuhi kebutuhan rumah tangganya, maka agar dapat mempertahankan dan memuaskan pelanggan sesuai dengan kebutuhannya maka hasil produksi harus memiliki kualitas yang baik.

Kenyataannya walaupun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik tetapi hasil produksi sering mengalami ketidaksesuaian dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan dan barang yang mengalami ketidaksesuaian dengan standar tersebut sebagian akan dijual kembali oleh perusahaan tetapi dengan harga yang lebih murah dan sebagian kecilnya akan diproduksi kembali. Hasil produksi yang tidak sesuai diakibatkan karena tenaga kerja yang kurang disiplin (*Human Error*), mesin produksi yang *error*, dan kebersihan peralatan produksi, karena itulah perusahaan harus

mempunyai pengendalian kualitas yang baik agar dapat mengendalikan kualitas dalam proses produksinya karena pelanggan hanya akan menerima hasil produksinya saja.

Pengendalian Kualitas dapat digunakan untuk mengurangi produk yang hasilnya tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan. Maka metode pengendalian kualitas yang akan digunakan adalah *Statistical Quality Control (SQC)* yang merupakan suatu metode statistik yang diperlukan untuk menjamin dan meningkatkan kualitas produk (Irwan dan Didi Haryono, 2015;46). Alat bantu yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah Lembar Periksa (*check sheet*), Diagram Pareto, Diagram Sebab Akibat (*Cause and Effect Diagram*), dan Peta Kendali. Peta Kendali terdiri dari Peta Kendali Variabel dan Atribut, dalam penelitian ini akan menggunakan Peta Kendali Atribut yaitu Peta Kendali Proporsi Kesalahan (*p-chart*) untuk menganalisis proporsi hasil produksi yang tidak sesuai dengan standar dan spesifikasi yang telah ditetapkan perusahaan.

Maka berdasarkan latar belakang di atas penulis memilih judul “**Analisis Pengendalian Kualitas untuk Mengurangi Produk Tidak Sesuai Dengan Standar Pada PT.CWI**”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan penelitian awal yang telah dilakukan maka berikut adalah data hasil produksi beserta dengan persentase kesalahan hasil yang diproduksi pada bulan Juli sampai dengan Agustus tahun 2020 :

**Tabel 1.1 Hasil Produksi dan Produksi Sabun Tidak Sesuai Standar
Cream 2020**

Periode	Hasil Produksi Sabun Cream (Kg)	Sabun Cream Tidak Sesuai Standar (Kg)	Persentase (%)
Juli			
I	30.236,10	659,14	2,1800
II	27.315,40	600,93	2,2000
III	35.716,98	707,19	1,9800
IV	39.756,88	759,35	1,9100
V	33.439,98	621,98	1,8600

Periode	Hasil Produksi Sabun Cream (Kg)	Sabun Cream Tidak Sesuai Standar (Kg)	Persentase (%)
Agustus			
I	39.036	722,16	1,8500
II	40.599,30	738,9	1,8200
III	22.697,10	381,31	1,6800
IV	27.154,40	339,43	1,2500
V	4.581,80	58,64	1,2798

Sumber : PT. Catur Indah Wangsa 2020

Berdasarkan data di atas PT.CWI masih mengalami permasalahan dalam pengendalian kualitasnya, perusahaan menetapkan batas toleransi kesalahan atau kerusakan pada produk yang dihasilkan sebanyak 2% maka perusahaan harus mengembangkan sistem pengendalian kualitasnya agar kesalahan yang dihasilkan tidak melebihi toleransi yang ditetapkan.

Adapun batasan masalah yang diteliti adalah hanya jenis sabun krim (*cream*), dengan alasan sabun *cream* merupakan jenis sabun dengan permintaan pelanggan terbanyak dan paling banyak diproduksi oleh perusahaan ini.

Berdasarkan penjelasan di atas, maka identifikasi masalahnya adalah :

1. Bagaimana kegiatan pengendalian kualitas yang dilakukan PT.CWI saat ini ?
2. Bagaimana penggunaan Peta Kendali dalam mengurangi produk yang tidak sesuai standar pada PT.CWI ?
3. Apa yang menjadi faktor penyebab utama hasil produksi yang tidak sesuai standar pada PT.CWI ?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan identifikasi masalah di atas, maka tujuan penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui kegiatan pengendalian kualitas yang telah diterapkan pada PT.CWI.
2. Untuk mengetahui penggunaan peta kendali pada produk yang tidak sesuai standar pada PT.CWI.
3. Untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya produk yang tidak sesuai dengan standar pada PT.CWI.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi :

1. Perusahaan

Penelitian ini diharapkan dapat berguna bagi perusahaan sebagai bahan evaluasi pengendalian kualitas dan perusahaan dapat mengambil tindakan bila terjadi penyimpangan kualitas produksi.

2. Penulis

Penelitian ini diharapkan dapat berguna bagi penulis dalam menambah wawasan tentang pengendalian kualitas khususnya dengan metode *Statistical Quality Control (SQC)* yang diterapkan pada penelitian ini, dan dapat dijadikan perbandingan antara teori dan praktek yang telah dipelajari.

3. Pembaca

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat untuk siapa pun yang membaca sebagai sumber referensi khususnya tentang pengendalian kualitas produksi dengan metode *Statistical Quality Control (SQC)*.

1.5 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan yang digunakan pada skripsi ini :

BAB 1 PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan tentang latar belakang permasalahan pengendalian kualitas yang dimiliki oleh perusahaan ini serta mengidentifikasi masalah hasil produksi yang tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini dijelaskan tentang teori – teori yang mendukung tentang pengendalian kualitas serta rumus – rumus yang akan digunakan pada hasil dan pembahasan pada bab empat.

BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN

Pada bab ini dijelaskan tentang objek penelitian apa yang akan diteliti serta teknik dan metode penelitian yang akan digunakan.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini dijelaskan tentang data yang telah dikumpulkan lalu dianalisis permasalahannya tentang pengendalian kualitas dengan metode *Statistical Quality Control (SQC)*.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini dijelaskan tentang kesimpulan hasil analisis yang telah dijabarkan pada bab empat dan saran yang diberikan untuk perusahaan agar digunakan sebagai bahan evaluasi dan solusi dalam pemecahan masalah kualitas pada perusahaan.