

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Pada masa sekarang ini, perindustrian mengalami perkembangan yang pesat dan tingkat persaingan yang tinggi. Sebuah perusahaan diharapkan mampu menghasilkan produk yang memiliki kualitas yang baik sehingga dapat bersaing dengan perusahaan lainnya dan mampu memuaskan pelanggan. Perusahaan juga berharap dapat memperoleh keuntungan yang maksimal dengan biaya yang dikeluarkan seminimal mungkin.

CV.X ini merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang usaha mencetak kemasan obat. Dalam usahanya, CV.X mempunyai beberapa pelanggan, dimana pelanggan inilah yang menentukan spesifikasi model kemasan obat yang akan mereka pesan. Jika perusahaan tidak dapat memenuhi spesifikasi yang diinginkan pelanggan, maka pelanggan akan kehilangan kepercayaan kepada perusahaan dan perusahaan akan kehilangan pelanggan. Kebutuhan pelanggan inilah yang harus dimengerti oleh perusahaan sehingga pelanggan merasa puas karena kebutuhannya terpenuhi.

Selama ini CV.X telah berusaha untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan, tetapi dalam pelaksanaannya perusahaan masih menemukan bahwa produk yang dihasilkan masih terdapat cacat seperti smeth, lari, buram, yang dimaksud dengan cacat smeth yaitu dimana hasil cetakan terdapat titik putih akibat tinta tidak menutupi sempurna pada karton, yang dimaksud dengan cacat lari yaitu dimana suatu warna yang seharusnya tepat pada polanya, yang dimaksud dengan cacat buram yaitu dimana hasil cetakan tidak jelas.

Untuk mengatasi cacat yang terjadi dan juga agar produk yang sampai ke pihak pelanggan sesuai dengan spesifikasi, maka perusahaan melakukan kegiatan pengendalian kualitas, kegiatan pengendalian kualitas yang dilakukan saat ini adalah kegiatan inspeksi yang meliputi inspeksi pada setiap proses dan final inspeksi. Kegiatan inspeksi dilakukan dengan cara ketika proses pencetakan sedang bekerja, dimana operator yang bertugas mengawasi pada mesin itu

memperhatikan hasil yang telah jadi dicetak, jika pada waktu proses pencetakan sang operator melihat ada cacat, maka mesin cetak tersebut akan diberhentikan dan dilihat apa yang menyebabkan cacat tersebut, jika tidak fatal dan dapat diperbaiki maka proses pencetakan akan dilanjutkan. Jika pada proses produksi produk cacat sudah hampir mendekati 2% atau diperlukan pengawasan lebih ketat, manajer sebagai pemilik akan mengawasi langsung ke bagian proses produksi dengan melihat hasil catatan pada bagian mana yang banyak terdapat produk cacat. Di sini perusahaan masih melebihkan jumlah produksi sebanyak 2% pada setiap pesanan yang diminta oleh pelanggan, sebenarnya toleransi yang diberikan perusahaan dapat ditekan sehingga perusahaan tidak kehilangan profit.

Hal yang mendorong dilakukannya penelitian ini adalah jika tidak ada pengawasan langsung dari manajer maka hasil produk cacat yang dihasilkan dapat mencapai 1.8%, dapat dilihat pada tabel 1.1 pada bulan Januari 2004.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Sebagai perusahaan yang memproduksi produk berdasarkan dari spesifikasi yang ditentukan oleh pelanggan, CV.X berusaha semaksimal mungkin untuk dapat memenuhi kebutuhan spesifikasi yang diajukan oleh pelanggan, maka perusahaan akan memeriksa produk yang dihasilkan oleh CV.X tersebut, jika hasilnya tidak sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh pelanggan maka produk tersebut akan dianggap produk cacat.

Masalah yang dihadapi oleh CV.X saat ini yaitu perusahaan masih mencetak lebih 2% dari jumlah pesanan yang sebenarnya untuk toleransi jika terdapat cacat, sehingga mudah untuk menggantinya. Sebagai contoh pada pencetakan kemasan obat masih sering ditemui jenis cacat seperti smeth, lari, buram. Berikut data singkat sebelum dilakukan penelitian pada bulan Januari 2004 sampai bulan Juni 2004 dapat dilihat pada tabel 1.1, untuk lebih jelasnya data sebelum dilakukan penelitian dapat dilihat pada lampiran A.

**Tabel 1.1 Data sebelum dilakukan penelitian**

Bulan	Total jumlah produksi	Total jml prod cacat	Persentase prod cacat
Jan 2004	324360	6110	1.88371%
Feb 2004	288660	4461	1.54542%
Mar 2004	338640	2855	0.84308%
April 2004	329460	2406	0.73029%
Mei 2004	314160	1685	0.53635%
Jun 2004	333540	1765	0.52917%

Sumber : Catatan pengendalian kualitas di perusahaan

### **1.3 Batasan dan Asumsi**

Untuk membatasi ruang lingkup penulis dalam melakukan penelitian maka diambil beberapa batasan sebagai berikut :

1. Objek pada penelitian ini adalah hasil cetakan kemasan obat dengan bahan karton duplex.
2. Penentuan cacat tidaknya produk didasarkan pada standar pengujian kualitas perusahaan sesuai dengan spesifikasi pelanggan.
3. Tidak meliputi perancangan atau desain produk.

### **1.4 Perumusan Masalah**

Sebagai perusahaan yang ingin bertahan dalam susahnya persaingan maka perusahaan dituntut untuk menjaga minat konsumen dengan terus meningkatkan kualitas dan berusaha untuk menuju kesempurnaan. Adapun perumusan masalah yang akan di bahas, yaitu :

1. Jenis cacat apa saja yang sering terjadi dalam pencetakan kemasan obat ?
2. Bagaimana pengendalian kualitas saat ini yang dilakukan oleh perusahaan serta kelemahannya ?
3. Faktor-faktor apa yang menyebabkan terjadinya jenis produk cacat yang sering terjadi dalam pencetakan kemasan obat ?
4. Bagaimana pengendalian kualitas yang sebaiknya diterapkan oleh perusahaan serta kelebihanannya ?

### **1.5 Tujuan penelitian**

Tujuan dari penelitian yang dilakukan oleh penulis adalah :

1. Mengetahui jenis cacat apa saja yang sering terjadi dalam pencetakan kemasan obat.
2. Untuk mengetahui pengendalian kualitas yang dilakukan oleh perusahaan dan apa kelemahannya.
3. Mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya cacat yang sering terjadi dalam pencetakan kemasan obat.
4. Mengusulkan pengendalian kualitas yang sebaiknya diterapkan oleh perusahaan dengan menggunakan metode PDCA.

### **1.6 Manfaat penelitian**

Manfaat penelitian yang bisa perusahaan dapatkan dari penelitian ini adalah : perusahaan mendapat masukan bagaimana pengendalian kualitas yang sebaiknya diterapkan untuk menjaga kualitas yang telah diperoleh.

### **1.7 Sistematika Penulisan**

Penulisan tugas akhir ini disusun berdasarkan sistematika sebagai berikut :

Bab I :       Pendahuluan

Bab ini berisi latar belakang masalah, identifikasi masalah, pembatasan masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

Bab II :       Tinjauan Pustaka

Bab ini berisi tentang teori-teori dari hasil studi literatur yang berhubungan dengan masalah yang diteliti, yang akan digunakan sebagai dasar dalam menganalisa dalam pemecahan masalah.

Bab III :      Metodologi Penelitian

Bab ini berisi metodologi penelitian atau kerangka pemecahan masalah yang digunakan.

Bab IV : Pengumpulan Data

Bab ini berisi data-data yang diperlukan dalam pengolahan data, dan data umum perusahaan.

Bab V : Pengolahan Data dan Analisa

Bab ini berisi pengolahan data dan kemudian data yang telah diolah tersebut dianalisis untuk mengetahui langkah perbaikan apa yang akan dilakukan.

Bab VI : Kesimpulan dan Saran

Bab ini berisi kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian dan saran-saran yang berguna sebagai masukan bagi perusahaan untuk tindakan selanjutnya.