

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Perkembangan bisnis meningkat semakin ketat meskipun berada dalam kondisi perekonomian yang cenderung tidak stabil. Hal tersebut memberikan dampak terhadap persaingan bisnis yang semakin tinggi dan tajam, baik di pasar domestik maupun di pasar internasional. Setiap usaha dalam persaingan tinggi dituntut untuk selalu berkompetisi dengan perusahaan lain di dalam industri yang sejenis. Salah satu cara agar bisa memenangkan kompetisi atau paling tidak dapat bertahan di dalam kompetisi tersebut adalah dengan memberikan perhatian penuh terhadap kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan sehingga bisa mengungguli produk yang dihasilkan oleh pesaing.

Permasalahan kualitas telah mengarah pada taktik dan strategi perusahaan secara menyeluruh, dalam rangka untuk memiliki daya saing dan bertahan terhadap persaingan global dengan produk perusahaan lain (La Hatani, 2007). Kualitas suatu produk bukan suatu yang serba kebetulan (*occur by accident*) (Suyadi Prawirosentono, 2007). Kualitas dapat diartikan sebagai tingkat atau ukuran kesesuaian suatu produk dengan pemakainya, dalam arti sempit kualitas diartikan sebagai tingkat kesesuaian produk dengan standar yang telah ditetapkan (Juita Alisjahbana, 2005). Jadi, kualitas yang baik akan dihasilkan dari proses yang baik dan sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan berdasarkan kebutuhan pasar. Kenyataan di lapangan menunjukkan bahwa perusahaan yang sukses dan mampu bertahan pasti memiliki program mengenai kualitas, karena melalui program kualitas yang baik akan dapat secara efektif mengeliminasi pemborosan dan meningkatkan kemampuan bersaing perusahaan.

Salah satu aktifitas dalam menciptakan kualitas agar sesuai standar adalah dengan menerapkan sistem pengendalian kualitas yang tepat, mempunyai tujuan dan tahapan yang jelas, serta memberikan inovasi dalam melakukan pencegahan dan penyelesaian masalah-masalah yang dihadapi perusahaan. Kegiatan pengendalian kualitas dapat membantu perusahaan mempertahankan dan meningkatkan kualitas produknya dengan melakukan pengendalian terhadap tingkat kerusakan produk (*product defect*) sampai pada tingkat kerusakan nol (*zero defect*).

Pengendalian kualitas penting untuk dilakukan oleh perusahaan agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan, maupun standar yang telah ditetapkan oleh badan lokal dan internasional yang mengelola tentang standarisasi mutu/kualitas, dan tentunya sesuai dengan apa yang diharapkan oleh konsumen. Pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Standar kualitas meliputi bahan baku, proses produksi dan produk jadi (M.N. Nasution, 2005). Oleh karenanya, kegiatan pengendalian kualitas tersebut dapat dilakukan mulai dari bahan baku, selama proses produksi berlangsung sampai pada produk akhir dan disesuaikan dengan standar yang ditetapkan.

Perusahaan PT. Satriagraha Sempurna yang memproduksi carton box bertempat di daerah sidoarjo.perusahaan tersebut ramai pesanan mulai dari usaha dagang, converting, sampai perusahaan benefit. seiring bertambahnya pesanan dan jadwal pengiriman yang padat dituntut untuk tepat waktu harus sampai tempat tujuan, tidak sedikit pula produk-produk yang rusak dan tidak memenuhi standar yang ditetapkan. Berbagai cara untuk mengurangi produk cacat, salah satunya dengan metode *Statistical Quality Control*.

Perusahaan ini memproduksi karton box (Outer) dengan bahan dasar kertas karton. Alur pembuatan karton box mulai dari pembuatan bahan dasar yang disebut sheet yang masih berupa lembaran dengan ukuran sesuai pesanan, selanjutnya proses cetak gambar kemasan sesuai yang diinginkan, Setelah itu proses finishing yaitu penyambungan kedua ujung produk supaya bisa dibentuk box, pada proses ini dua macam yaitu pengeleman dan stitching. Permasalahan yang dihadapi pada perusahaan PT. satriagraha Sempurna adalah kecacatan sheet delaminasi, sheet dekllok, printing sparasi lari, printing laster tidak muncul, rit pecah, print blobor, warna tidak sesuai.

Berikut Data produksi yang cacat pada bulan Januari – September sebagai berikut :

Tabel. 1.1 Data Produksi cacat bulan Januari – September

No.	Bulan	Total Produksi (lembar)	Jumlah Cacat (lembar)	Jumlah Cacat(%)
1	Januari	120981	13087	10
2	Februari	110223	8002	7
3	Maret	100344	8400	8
4	April	92387	6400	6

No.	Bulan	Total Produksi (lembar)	Jumlah Cacat (lembar)	Jumlah Cacat(%)
5	Mei	102800	7001	6
6	Juni	102988	8221	7
7	Juli	100377	5901	5
Total		931840	62913	7

## 1.2 Rumusan Masalah

Bagaimana cara mengendalikan kualitas produk karton agar dapat meminimalkan kecacatan pada produk?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Untuk mengetahui cara mengendalikan kualitas produk karton agar dapat meminimalkan tingkat kecacatan produk.

## 1.4 Ruang Lingkup Penelitian

### 1.4.1 Batasan Penelitian

Batasan masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

- Penelitian ini hanya dilakukan pada bagian produksi di PT. Satriagraha Sempurna
- Penelitian ini hanya dilakukan pada penyebab cacat produk karton
- Penyebab kecacatan produk akan ditinjau dengan metode SPC

## 1.5 Asumsi

Bahan bakuyang digunakan di asumsikan dalam kondisi baik tanpa adanya kecacatan.

## 1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui kendala dari setiap produk pada produksi yang menyebabkan terjadinya kegagalan produk.
2. Memberikan manfaat bagi pihak manajemen sebagai bahan masukan yang berguna terutama dalam menentukan strategi pengendalian kualitas dengan metode *Statistical Quality Control* yang dilakukan oleh perusahaan di masa yang akan datang sebagai upaya peningkatan kualitas produksi.

3. Memberikan arahan dan tambahan referensi bagi kalangan akademisi untuk keperluan studi dan penelitian selanjutnya mengenai topik permasalahan yang sama.