

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Di era globalisasi saat ini, persaingan antar dunia kerja semakin kuat khususnya dibidang industri. Dalam menghadapi persaingan tersebut maka suatu perusahaan dituntut untuk meningkatkan kualitas hasil produksi. Kualitas hasil produksi dikatakan baik, apabila hasil produksi telah memenuhi standarisasi yang ditentukan oleh perusahaan. Peningkatan kualitas hasil produksi dapat dilakukan dengan cara mengurangi jumlah cacat produksi. Hal ini tentunya akan berdampak positif bagi kemajuan perusahaan. Semakin tinggi jumlah cacat produksi maka kerugian yang dialami perusahaan juga akan semakin besar. Oleh karena itu, perusahaan harus mampu mengendalikan jumlah cacat produksi dengan tetap menjaga dan mengendalikan kualitas produknya.

Pengendalian kualitas merupakan suatu proses pengaturan mulai dari bahan baku hingga menjadi produk akhir dengan memeriksa dan membandingkan dengan standar yang sudah ditentukan oleh perusahaan. Hal ini disebabkan karena kunci keberhasilan suatu perusahaan terletak pada kualitas barang produksinya. Agar kualitas hasil produksi tetap terjaga, perusahaan harus menetapkan sistem pengawasan mulai dari bahan baku hingga produk jadi. Sistem pengawasan ini tentunya harus terus berkelanjutan dan mempunyai standar yang telah ditentukan. Oleh sebab itu, karyawan sebagai penggerak proses produksi perlu ditingkatkan kesadaran betapa pentingnya pemeliharaan kualitas.

Di Jawa Timur terdapat banyak perusahaan rokok yang berkembang, baik di industri kecil, menengah maupun atas. PT. XY merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri rokok skala menengah yang berada di kota Surabaya. Perusahaan ini memproduksi rokok Sigaret Kretek Tangan (SKT) yang terdiri dari rokok slim dan rokok reguler dan Sigaret Kretek Mesin (SKM) yang terdiri dari rokok *mild* dan rokok reguler. Rokok Sigaret Kretek Mesin (SKM) merupakan rokok yang paling diminati oleh konsumen karena rasanya yang ringan saat dihisap.

Pada saat proses produksi, pasti menemukan berbagai masalah yang terjadi baik itu bersifat kontinu atau secara tiba-tiba. Hal tersebut tentu membuat proses produksi tertanggu. Berbagai masalah tersebut dapat mengakibatkan produk *reject* pada saat proses produksi. Apabila produk *reject* tidak dicari akar permasalahannya maka jumlah produk *reject* akan semakin banyak. Pada saat proses produksi terdapat beberapa paramater cacat yang sering kali muncul antara lain : 1) Ujung Keropos; 2) Rokok Gembos; 3) Rokok Pedot.

Tabel 1 Data jumlah produksi periode minggu 1 – 50 Tahun 2017 (Batang)

Minggu	Jumlah Produksi	Jumlah Cacat	Jumlah Baik	Persentase Cacat (%)
1	22.560.000	1.294.944	21.265.056	5,74
2	20.880.000	1.175.544	19.704.456	5,63
3	21.600.000	1.222.560	20.377.440	5,66
4	20.592.000	1.186.099	19.405.901	5,76
5	21.840.000	1.231.776	20.608.224	5,64
6	20.496.000	1.178.520	19.317.480	5,75
7	22.512.000	1.285.435	21.226.565	5,71
8	21.840.000	1.236.144	20.603.856	5,66
9	22.560.000	1.290.432	21.269.568	5,72
10	21.360.000	1.251.696	20.108.304	5,86
11	21.600.000	1.224.720	20.375.280	5,67
12	21.120.000	1.199.616	19.920.384	5,68
13	20.640.000	1.180.608	19.459.392	5,72
14	23.520.000	1.350.048	22.169.952	5,74
15	20.928.000	1.182.432	19.745.568	5,65
16	20.160.000	1.159.200	19.000.800	5,75
17	22.560.000	1.297.200	21.262.800	5,75
18	21.840.000	1.247.064	20.592.936	5,71
19	22.176.000	1.261.814	20.914.186	5,69
20	21.696.000	1.247.520	20.448.480	5,75
21	22.080.000	1.269.600	20.810.400	5,75
22	21.360.000	1.213.248	20.146.752	5,68
23	20.880.000	1.181.808	19.698.192	5,66
24	20.160.000	1.143.072	19.016.928	5,67
25	22.560.000	1.301.712	21.258.288	5,77
26	23.808.000	1.364.198	22.443.802	5,73
27	22.320.000	1.281.168	21.038.832	5,74
28	21.340.800	1.218.560	20.122.240	5,71
29	23.376.000	1.339.445	22.036.555	5,73
30	20.697.600	1.177.693	19.519.907	5,69
31	23.337.600	1.339.578	21.998.022	5,74
32	22.656.000	1.293.658	21.362.342	5,71

Minggu	Jumlah Produksi (Batang)	Jumlah Cacat (Batang)	Jumlah Baik (Batang)	Persentase Cacat (%)
33	22.080.000	1.247.520	20.832.480	5,65
34	22.560.000	1.297.200	21.262.800	5,75
35	22.723.200	1.281.588	21.441.612	5,64
36	21.014.400	1.204.125	19.810.275	5,73
37	22.953.600	1.301.469	21.652.131	5,67
38	22.656.000	1.286.861	21.369.139	5,68
39	22.195.200	1.258.468	20.936.732	5,67
40	22.569.600	1.293.238	21.276.362	5,73
41	19.420.800	1.116.696	18.304.104	5,75
42	19.843.200	1.135.031	18.708.169	5,72
43	23.904.000	1.360.138	22.543.862	5,69
44	22.540.800	1.287.080	21.253.720	5,71
45	21.264.000	1.209.922	20.054.078	5,69
46	20.640.000	1.180.608	19.459.392	5,72
47	21.840.000	1.238.328	20.601.672	5,67
48	22.128.000	1.272.360	20.855.640	5,75
49	21.840.000	1.249.248	20.590.752	5,72
50	20.592.000	1.206.691	19.385.309	5,86

Sumber : Data sekunder departemen Sigaret Kretek Mesin (SKM) tahun 2017

Dari tabel 1 di atas menunjukkan bahwa tingkat prosentase kecacatan produk melebihi angka yang telah ditetapkan oleh pihak perusahaan. Angka yang ditetapkan oleh pihak perusahaan adalah tidak lebih dari 5 %. Dengan adanya produk *reject* pada saat proses produksi akan menyebabkan beberapa kerugian yang di alami PT. XY yaitu waktu penyelesaian target produksi tidak sesuai batas waktu yang direncanakan, penambahan tenaga kerja untuk memilah produk *reject* yang tidak sesuai dengan standart yang ditetapkan oleh pihak perusahaan, dan biaya pembelian bahan baku karena banyak produk *reject* saat proses produksi. Sehingga perlu dilakukan langkah perbaikan untuk mengurangi produk cacat tersebut. Langkah tersebut adalah dengan melakukan pendekatan manajemen kualitas disisi produksi dan dengan menggunakan metode pengendalian kualitas statistik.

Tujuan dilakukannya pengendalian kualitas pada PT. XY adalah untuk mengurangi persentasi jumlah produk cacat pada saat produksi rokok Sigaret Kretek Mesin (SKM) sehingga hasil produksi dengan kualitas yang baik akan terus

meningkat. Hal ini sesuai dengan salah satu tujuan yang diharapkan oleh PT. XY, dimana mesin produksi rokok akan berjalan dengan efektif dan efisien. Metode pengendalian kualitas yang digunakan untuk membantu permasalahan di PT. XY adalah dengan Metode *Statistical Process Control* (SPC).

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, maka yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini adalah: bagaimana cara mengendalikan dan memperbaiki kualitas produk rokok Sigaret Kretek Mesin (SKM) dengan menggunakan Metode *Statistical Process Control* (SPC) pada PT. XY?

1.3 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan permasalahan yang diajukan dalam penelitian ini, maka tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengendalikan dan memperbaiki kualitas produk rokok Sigaret Kretek Mesin (SKM) dengan menggunakan Metode *Statistical Process Control* (SPC) pada PT. XY.

1.4 Ruang Lingkup Penelitian

Untuk mempermudah penulisan laporan penelitian ini dan agar lebih terarah dan berjalan dengan baik, maka perlu kiranya dibuat suatu ruang lingkup penelitian, yaitu :

1. Objek untuk penelitian dilakukan di departemen Sigaret Kretek Mesin (SKM) pada PT. XY.
2. Data historis persentase cacat yang diambil mulai dari bulan Januari sampai bulan Juni tahun 2018.

1.5 Manfaat Penelitian

Ada beberapa manfaat dari penelititan ini adalah sebagai berikut :

- a. Bagi Perusahaan
Dapat dijadikan bahan pertimbangan dalam usaha perbaikan proses produksi sehingga dihasilkan yang sesuai standar perusahaan dan mengurangi persentase produk cacat.
- b. Bagi Peneliti
Meningkatkan pemahaman tentang pengendalian kualitas statistik pada perusahaan.
- c. Bagi Akademis

Diharapkan dapat memberikan rujukan atau referensi bagi penelitian lain yang tertarik pada masalah tentang pengendalian kualitas terutama tentang pengendalian kualitas statistik.

1.6 Sistematika Penulisan

Bab I Pendahuluan

Berisi latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan, ruang lingkup, manfaat penelitian serta sistematika penulisan skripsi. Dalam bab ini dibahas tentang masalah yang dihadapi dan tujuan diadakannya penelitian ini.

Bab II Tinjauan Pustaka

Berisi landasan teori yang berhubungan dengan penelitian serta hasil penelitian terdahulu tentang pengendalian kualitas.

Bab III Metode Penelitian

Berisi penjelasan mengenai bagaimana penelitian ini dilaksanakan secara operasional. Dalam bagian ini diuraikan mengenai variabel penelitian dan definisi operasional penentuan sampel, jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, serta metode analisis data yang menjelaskan metode analisis data dan mekanisme analisis yang digunakan dalam penelitian.

Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data Serta Analisis

Berisi gambaran atau deskripsi objek yang diteliti, analisis data yang diperoleh dan pembahasan tentang hasil analisis.

Bab V Penutup

Berisi kesimpulan tentang analisis data dan pembahasan serta saran yang diberikan kepada pembaca dan perusahaan.