

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Pada era perdagangan bebas serta globalisasi ekonomi saat ini, perusahaan sangat membutuhkan suatu hasil kerja yang memiliki nilai produktivitas yang baik sehingga nilai perusahaan pun meningkat. Perbaikan kualitas dan kuantitas perlu dilakukan oleh perusahaan, baik dengan cara melakukan pengendalian kualitas langsung terhadap produk maupun dengan melakukan kegiatan rutin yang menganalisa pengendalian kualitas tersebut.

Kualitas suatu produk merupakan salah satu pertimbangan konsumen dalam memilih produk. Kualitas juga merupakan indikator penting bagi perusahaan untuk dapat berdiri ditengah ketatnya persaingan dalam dunia industri. Kualitas produk yang baik dapat menjadi daya tarik tersendiri bagi konsumen dan dapat memberikan kepuasan bagi konsumen. Kualitas sebuah produk dapat dibangun perusahaan dengan memperhatikan kebutuhan dan keinginan konsumen agar perusahaan dapat bersaing dengan kompetitor.

Perkembangan dan kemajuan perusahaan dapat dilakukan dengan memproduksi produk yang berkualitas agar dapat memenangkan persaingan dengan kompetitor. Pengendalian kualitas merupakan usaha yang dilakukan untuk meningkatkan kualitas atau mutu dari produk yang diproduksi untuk mencapai target yang telah ditetapkan perusahaan. Dengan adanya penerapan pengendalian kualitas diharapkan kerugian yang ditimbulkan oleh produk cacat dapat diminimalkan dan keuntungan dapat di optimalkan agar perusahaan dapat maju dan berkembang.

Kualitas menjadi faktor dasar keputusan konsumen dalam memilih produk dan jasa yang produsen tawarkan. Oleh karena itu, kualitas merupakan faktor kunci yang membawa keberhasilan bisnis, Pertumbuhan dan peningkatan posisi bersaing. Program jaminan kualitas produk yang efektif dapat menghasilkan kenaikan penetrasi pasar dengan produktivitas lebih tinggi, dan biaya pembuatan barang dan jasa keseluruhan yang lebih rendah (Montgomery, 1998).

Pesatnya perkembangan industri percetakan membuat perusahaan harus giat meningkatkan kualitas produk untuk mempertahankan dan memenuhi permintaan konsumen. Hal ini dilakukan untuk mendapatkan kepercayaan konsumen, karena konsumen adalah tempat perusahaan menjual produk yang dihasilkan.

Salah satu langkah dalam meningkatkan kualitas produk agar sesuai dengan standar adalah dengan menerapkan sistem pengendalian kualitas yang tepat. Pengendalian kualitas dapat dilakukan dengan beberapa metode seperti *Statistical Quality Control (SQC)*, *Taguchi* dan *Six Sigma*. Pada penelitian ini, permasalahan akan diselesaikan menggunakan metode *Statistical Quality Control*. *Statistical Quality Control* adalah sebuah metode yang digunakan untuk memperbaiki dan mengurangi produk cacat. Pengendalian kualitas secara statistik atau *statistical quality control (SQC)* digunakan untuk menemukan kesalahan produk yang mengakibatkan produk cacat (Baktiar 2013). Metode ini dapat diaplikasikan pada berbagai industri salah satunya perusahaan yang bergerak dibidang percetakan yaitu CV. Pilar Karya.

Berdasarkan hasil pengamatan di CV. Pilar Karya terdapat berbagai jenis produk cacat seperti tulisan tidak jelas, warna kurang jelas, tulisan tidak tercetak, hasil pemotongan kurang rapi dan kertas terlipat, produk yang cacat tersebut tidak dapat diproses lagi menjadi produk lainnya ataupun diperbaiki, sehingga menjadi produk *reject*. Produk *reject* ini merupakan kerugian bagi perusahaan

Cacat tulisan tidak jelas adalah tulisan yang dihasilkan membayang / ganda pada saat percetakan sehingga menyebabkan orang yang membaca hasil cetakan tersebut kesulitan membacanya. Cacat warna kurang jelas seperti tidak jelasnya gambar yang dihasilkan pada saat proses percetakan sehingga menyebabkan perpaduan warna tidak jelas dan maksud tidak tersampaikan. Cacat tulisan tidak tercetak seperti tidak tercetaknya tulisan pada saat proses percetakan sehingga tulisan yang dihasilkan terputus-putus. Cacat pemotongan kurang rapi akan menyebabkan kehilangan beberapa tulisan atau gambar dan juga akan menyulitkan pada saat pelipatan menjadi kotak atau kemasan. Cacat kertas terlipat seperti terlipatnya kertas pada saat proses produksi sehingga kertas menjadi produk *reject*.

Dari kondisi lapangan tersebut maka perlu dilakukan perbaikan sistem kerja dilantai produksi CV.Pilar Karya menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dengan tujuan agar perusahaan dapat meminimalkan produk cacat selama proses percetakan.

1.2.Rumusan Masalah

CV.Pilar Karya adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang percetakan, salah satu produk yang dihasilkan adalah kemas cake. Jenis kemasan yang diproduksi adalah sebagai berikut :

- a. Kemasan Solim cake,
- b. Kemasan Lapis Tiga Cake,
- c. Kemasan Cafe Donat dan lainnya

Pada penelitian ini peneliti akan mencari faktor-faktor penyebab terjadinya cacat pada kemasan solim. Kemasan solim diproduksi setiap dua minggu sekali dengan jumlah yang berbeda-beda sesuai dengan kebutuhan konsumen, kesepakatan ini telah ditetapkan oleh pihak perusahaan dengan konsumen.

Berdasarkan penelitian awal yang dilakukan ke perusahaan, pihak perusahaan memberikan toleransi kecacatan hanya 5%. Tapi saat proses produksi berlangsung produk cacat melebihi toleransi yang telah ditetapkan. Pada proses pembuatan kemasan terdapat beberapa jenis produk cacat seperti tulisan tidak jelas, warna kurang jelas, tulisan tidak tercetak, pemotongan kurang rapi dan kertas terlipat. Produk yang cacat tersebut tidak dapat diproses lagi menjadi produk lainnya ataupun diperbaiki, sehingga menjadi produk *reject*. Produk *reject* ini merupakan kerugian bagi perusahaan dari segi material, tenaga kerja, mesin dan waktu yang terbuang. Oleh karena itu cacat produk tersebut perlu diminimalkan. Dari survey awal yang dilakukan, Produk cacat terjadi karena lingkungan pekerjaan kurang mendukung, tidak adanya standart untuk bahan baku dan tidak ada kurva pembentukan warna untuk menentukan takaran pencampuran tinta.

Berdasarkan permasalahan diatas, penelitian ini dilakukan untuk meningkatkan produktivitas produk agar perusahaan dapat meminimalkan produk cacat selama proses percetakan dengan melakukan beberapa perbaikan dilantai

produksi seperti melakukan pelatihan untuk operator, melakukan perawatan mesin secara berkala dan lebih memperhatikan bahan baku yang akan digunakan.

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian tugas akhir, yaitu :

1. Mengidentifikasi penyebab cacat dan mencari akar permasalahannya menggunakan *Seven Tools*.
2. Memberikan usulan perbaikan untuk meminimalkan produk cacat menggunakan analisa 5W1H.

1.4. Batasan Masalah

Agar pembahasan masalah yang telah ditetapkan dapat mencapai tujuan yang telah ditetapkan dan tidak menyimpang dari tujuan penelitian, maka penulis membatasi permasalahan yang akan dibahas dalam penulisan tugas akhir ini, yaitu sebagai berikut :

1. Penelitian difokuskan hanya pada kemasan Solim cake.
2. Data yang diambil untuk melakukan penelitian adalah data cacat produksi dari bulan September 2020 sampai November 2020.
3. Penelitian ini tidak membahas biaya.

1.5. Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan dengan singkat tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah dan sistematika penulisan.

BAB II KAJIAN LITERATUR

Pada bab ini akan dibahas mengenai semua teori yang berkaitan sehingga dapat mendukung dalam pemecahan masalah yang dihadapi perusahaan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini membahas tentang langkah-langkah mengenai kerangka penelitian dari awal sampai akhir proses penyusunan laporan penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini membahas tentang pengumpulan data pada saat penelitian dan tatanan cara pengolahan data yang sudah didapatkan.

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

Setelah melakukan pengolahan data maka pada bab ini berisikan mengenai analisa dan pembahasan dari penelitian yang telah dilakukan.

BABVI KESIMPULAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan berdasarkan hasil penelitian dan saran-saran untuk kemajuan pelaksanaan penelitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA