

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar belakang

Saat ini industri berkembang cukup dinamis dan hal tersebut membuat semakin ketatnya tingkat persaingan sehingga perusahaan berusaha untuk menjaga Produk dan Mutu dari setiap Produk yang dipasarkan sehingga dapat mendapatkan hati masyarakat dan konsumen. Persaingan yang terjadi tidak dapat dihindari oleh tiap perusahaan, oleh karena itu perusahaan perlu memberikan perhatian yang lebih pada kualitas produknya, dan tidak mengesampingkan resiko yang mungkin terjadi apabila terjadi produk gagal atau *product defects*. Siapa saja yang berkecimpung dalam dunia usaha dan selalu ingin memenangkan persaingan pastinya akan selalu memperhatikan kualitas produknya secara penuh. Dengan memperhatikan kualitas produknya secara penuh maka akan memberikan pengaruh yang baik usahanya, yakni dampak terhadap biaya dan penghasilan (Gaspersz, 2001).

Kualitas produk dapat dinilai oleh konsumen dan perusahaan sehingga penilaian kepuasan konsumen akan bisa tercapai dengan memberikan kualitas yang terbaik kepada konsumen. Kualitas sebuah produk dapat dibentuk oleh perusahaan dengan memfokuskan perhatian kepada kebutuhan dan apa yang diinginkan oleh konsumen, mengingat sebuah perusahaan tidak akan dapat mencapai kesuksesan bila sebuah produk yang di produksi dan di pasarkan tidak sesuai dengan kebutuhan konsumen.

Salah satu perusahaan di Indonesia yang bergerak dalam pengolahan minyak nabati adalah PT XYZ. Aktivitas utama perusahaan adalah mengolah minyak kelapa sawit, yaitu dari bahan mentah atau *raw material* berupa produk jadi. Pada Penelitian kali ini peneliti berfokus kepada proses *packaging*, karena pada Proses tersebut sering terjadi *defect* yang cukup mengganggu proses produksi karena *Defect Percentage* hampir mencapai 6 persen. Persentase *Defect* yang hampir menyentuh angka 6 persen dapat mengganggu Proses Produksi. Dalam pelaksanaannya Standar yang ditentukan oleh perusahaan adalah 3 persen untuk toleransi *defects*, yang

dimana nilai itu hampir dua kali lipat dari standar yang di tetapkan perusahaan. Oleh karena itu sebagaimana yang kita ketahui bahwa Proses *Packaging* merupakan Proses Akhir sebelum akhirnya masuk ke Proses Pendistribusian, Beberapa faktor yang mengakibatkan *defect* dapat membuat produksi mengalami penurunan kualitas dan juga dapat mengurangi keuntungan yang didapat oleh perusahaan. Pada kesempatan kali ini Peneliti akan mempergunakan metode *Quality Control Circle* (QCC). Berdasarkan buku karya Profesor Ishikawa yang berjudul “*Guide to Quality Control*” *Quality Control Circle* dapat menyelesaikan 90% permasalahan yang terjadi di perusahaan dengan menggunakan metode *seven tools*. *Quality Control Circle* lebih berfokus pada proses perbaikan, mengurangi kesalahan, dan meminimalisir *product defect* (Ishikawa, 1982).

Pada Penerapan metode QCC menggunakan 7 alat dengan informasi kuantitatif. Ketujuh alat ini digunakan dalam setiap progresi Gerakan *Quality Control Circle* untuk mendapatkan hasil yang lebih ideal. 7 alat pembantu tersebut adalah *check sheet*, histogram, stratifikasi, *scatter diagram*, dan *control chart*, diagram pareto, *cause effect diagram* (Tarihoran et al., 2013). Alat – alat tersebut dapat membantu peneliti untuk menganalisis masalah dan mengembangkan proses untuk perbaikan yang bertujuan untuk meminimalisir *product defectst* yang ada *packaging line* pada PT. XYZ

Tabel 1.1 Jumlah Produksi dan Defects pada Stock Packaging Plastic dan Cardboard Material tahun 2021

Month	Total Product Processed		Total Defect		Percentage	
	<i>Plastic</i>	Cardboard	Plastic	Cardboard	Plastic	Cardboard
March	69018	63917	2868	2579	4,16%	4,03%
April	74052	58049	3108	1874	4,20%	3,23%
May	98352	72772	4466	3050	4,54%	4,19%
June	102162	75081	4092	4104	4,01%	5,47%
July	100486	61450	4225	2234	4,20%	3,64%
August	112799	56912	4494	2772	3,98%	4,87%
September	109890	72363	4240	3445	3,86%	4,76%
October	121690	63607	4177	2498	3,43%	3,93%
November	116756	77652	3972	3775	3,40%	4,86%
December	130917	61313	4206	2640	3,21%	4,31%

(Sumber : Pengumpulan Data, 2022)

Pada tabel tersebut memperlihatkan jumlah *packaging* yang di produksi dan jumlah produk *packaging reject* yang dihasilkan pada bulan Maret sampai Desember 2021 di mana *Defect Percentage* pada *plastic packaging* hampir menyentuh angka 5% dan pada *cardboard packaging* hampir menyentuh angka 6%, Berdasarkan standar yang ditentukan perusahaan mengenai toleransi *defect products percentage* adalah 3% namun pada pelaksanaannya *defect products percentage* hampir 2 kali lipat dari standar yang diberikan perusahaan. Sesuai dengan Latar Belakang maka Penulis kali ini menentukan Judul Penelitian yaitu **“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MENGURANGI DEFECTS PRODUCTS PADA PACKAGING LINE DENGAN MENGGUNAKAN METODE *QUALITY CONTROL CIRCLE* PADA PT XYZ”**

1.2. Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini sesuai dengan latar belakang masalahnya yaitu:

1. Jenis *defects* apa yang paling dominan pada *Packaging Line* pada PT XYZ?
2. Bagaimana cara mencegah *defects* dominan pada proses *packaging* yang mempengaruhi proses produksi pada PT XYZ?
3. Bagaimana model rancangan untuk mencegah *defects* dominan pada proses *packaging* pada PT XYZ?

1.3. Batasan Masalah

Supaya mendapatkan hasil sesuai dengan tujuan yang diharapkan, maka dilakukan pembatasan masalah pada ruang lingkup penelitian, yakni:

1. Data yang digunakan peneliti adalah *Packaging Line Production* pada PT XYZ, yang mencakup dua jenis *Packaging* yaitu *Plastic Packaging* dan *Cardboard Packaging*.
2. Penelitian dilakukan selama kurun waktu Oktober - Desember 2021.
3. Pada penelitian kali ini Identitas Perusahaan, *Supplier*, Identitas Responden dirahasiakan.
4. Data Penelitian yang diolah mulai Maret – Desember 2021.

1.4. Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk:

1. Untuk mengidentifikasi penyebab terjadinya *defects* dominan pada *Packaging Line* pada PT XYZ
2. Untuk mengetahui solusi atau cara menanggulangi *defects* dominan yang terjadi pada PT XYZ menggunakan metode *Quality Control Circle*

3. Menghasilkan model rancangan pengendalian kualitas untuk mengurangi *defects products* dominan pada *Packaging Line* pada PT XYZ

1.5. Manfaat Penelitian

Penelitian ini bermanfaat seperti di bawah ini:

1. Bagi Perusahaan
Perusahaan dapat mengimplementasikan metode *Quality Control Circle* sebagai salah satu alat untuk meningkatkan kualitas produk dan mengurangi *defects product*.
2. Bagi Peneliti
Manfaat penelitian ini bisa mempermudah peneliti untuk Mengimplementasikan ilmu yang didapat selama masa perkuliahan untuk mengidentifikasi permasalahan yang terjadi di lingkungan sekitar peneliti sehingga peneliti dapat memberikan gagasan, dan memberikan usulan untuk meningkatkan produktivitas bagi perusahaan.
3. Bagi Perguruan Tinggi
Laporan ini bisa digunakan menjadi literatur acuan dalam penelitian selanjutnya terhadap permasalahan terkait dengan pengendalian kualitas pada penelitian berikutnya.

1.6. Sistematika Penulisan

Supaya memudahkan dalam memahami skripsi ini, maka sistematika dalam penulisan ini yaitu;

BAB 1 PENDAHULUAN

Bagian ini akan menggambarkan secara umum dan menyeluruh tentang tema yang akan dibahas dalam laporan penelitian yang meliputi: latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Bagian ini berisi mengenai teori-teori dan studi literatur untuk menunjang metode yang akan digunakan oleh peneliti.

BAB 3 METODE PENELITIAN

Bagian ini berisikan prosedur yang akan dilaksanakan dalam penelitian supaya dapat berjalan secara sistematis.

BAB 4 PEMBAHASAN DAN HASIL PENELITIAN

Bagian ini berisikan hasil pengumpulan data dan pengolahan data yang merupakan sebuah perhitungan analisis yang dilakukan peneliti untuk mengurangi *defects* pada *Packaging Line* pada PT XYZ dengan menggunakan Metode *Quality Control Circle*.

BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN

Bagian ini berisikan kesimpulan yakni rangkuman dari hasil penelitian yang menjawab tujuan yang sudah ditentukan di bagian awal penelitian, dilanjutkan dengan menyampaikan sejumlah saran yang dapat ditindak lanjuti untuk melaksanakan perbaikan di masa mendatang.