

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **1.1 Latar Belakang**

Kualitas produk sangat memiliki peran penting dalam situasi pemasaran yang semakin bersaing, kualitas produk sangat mempengaruhi maju atau tidaknya suatu perusahaan. Suatu perusahaan tidak hanya memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan tetapi juga memperhatikan kualitas produksi tersebut. Didalam suatu proses produksi kadangkala masih ada kegagalan walaupun proses produksi tersebut telah direncanakan dan dilaksanakan dengan baik. Karena hal tersebut, maka perusahaan diharapkan dapat melakukan perbaikan terus-menerus dalam usahanya untuk mengurangi kegagalan produk. Dengan semakin pesatnya perkembangan teknologi saat ini, maka dari itu persaingan yang terjadi antar perusahaan juga akan semakin meningkat. Hal yang mendorong perusahaan untuk lebih meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan sehingga sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan perusahaan sebelumnya.

Artikel 1 Sofyan Assauri (2008) definisi pengendalian kualitas sebagai berikut "Pengendalian kualitas adalah kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang direncanakan dan apabila terjadi penyimpangan, maka penyimpangan tersebut dapat dikoreksi sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai." Dalam dunia industri, pengukuran suatu kualitas produksi seringkali terjadi perbedaan pada pengukuran. Hal ini memunculkan terjadinya ketidakpastian pengukuran pada data. Metode yang sering digunakan pada data seperti ini adalah metode SCQ (*Statistical Quality Control*).

Statistical Quality Control (SQC) atau statistik pengendalian kualitas merupakan teknik penyelesaian masalah yang digunakan untuk memonitor,

mengendalikan, menganalisis, mengelola dan memperbaiki produk dan proses menggunakan metode-metode statistik. Sebuah teknik statistik yang digunakan secara luas untuk memastikan bahwa proses memenuhi standar. Artikel 2 T. Hani Handoko (2012:434) *statistical Quality Control* merupakan metoda statistik untuk mengumpulkan dan menganalisa data hasil pemeriksaan terhadap sampel dalam kegiatan pengawasan kualitas produk.

PT. KARYATERANG SEDATI merupakan usaha yang bergerak dalam bidang pembuatan *Labelstock, release liner, adhesive tape*. Produk-produk ini digunakan pada industri secara umum, produk hygiene, produk food grade, percetakan dan industri kemasan. Perusahaan ini mulai beroperasi pada tahun 1993, pada saat itu perusahaan memulai dengan pemasangan mesin *coating* multiguna. Proses *coating* yang dilakukan pada perusahaan ini adalah mengaplikasikan lem basah yang diletakkan di *release paper* kemudian dilewatkan *dryer* agar lem kering kemudian dipertemukan dengan item tertentu. Proses tersebut diukur melalui 3 titik pengukuran, yaitu kiri, tengah, dan kanan untuk setiap 1 roll *Labelstock*. Ketebalan lem diukur pada ketiga titik tersebut. Pada proses *coating* diutamakan dengan mengukur ketebalan lem pada tiap sisi pengamatan untuk mengontrol kualitas perekatan *Labelstock*. Oleh karena itu diperlukan adanya pengendalian kualitas pada lem. Namun selama ini PT. KARYATERANG SEDATI belum pernah melakukan pengendalian kualitas secara statistik untuk pengukuran ketebalan lem. Artikel 3 Tjiptono (2012), kualitas produk adalah tingkat mutu yang diharapkan dan pengendalian keragaman dalam mencapai mutu tersebut untuk memenuhi kebutuhan konsumen.

Berdasarkan beberapa masalah cacat yang ada pada proses produksi perlu adanya pengendalian pada proses tersebut agar terjauh dari kecacatan saat melakukan proses produksi, maka dalam penelitian ini mengambil judul “Pengendalian Kualitas Produksi *Labelstock* Untuk

Meminimalisasi Produk Cacat Dengan Metode SQC (*Statistical Quality Control*) Di PT. KARYATERANG SEDATI”.

## 1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas timbulah masalah pokok, sehingga perumusan masalah dalam penelitian ini yaitu :

1. Bagaimana cara meminimalisasi produk cacat *Labelstock* pada proses produksi di PT. KARYATERANG SEDATI ?

## 1.3 Tujuan

Adapun tujuan penelitian ini sesuai dengan perumusan masalah yang sudah disampaikan di atas tersebut adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui cara meminimalisasi produk cacat pada proses produksi di PT. KARYATERANG SEDATI.
2. Mengurangi jumlah produk cacat pada proses produksi di PT. KARYATERANG SEDATI.
3. Mencari solusi agar produk cacat pada proses produksi *Labelstock* di PT. KARYATERANG SEDATI dapat diminimalisasi.

## 1.4 Manfaat Penelitian

### 1. Bagi Peneliti :

Sebagai tambahan pengetahuan dan dapat mengetahui cara meminimalisasi produk cacat atau *defect* pada proses produksi *Labelstock* di PT. KARYATERANG SEDATI

### 2. Bagi Perusahaan :

Sebagai bahan informasi kepada PT. KARYATERANG SEDATI dalam meningkatkan produksinya serta dapat mengurangi jumlah produk cacat dengan melakukan pengendalian mesin coating saat berjalannya proses

produksi *Labelstock*. Dengan adanya penelitian ini da hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan sebagai perbaikan dalam proses produksi.