

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Suatu perusahaan tidak lepas dari konsumen serta produk yang dihasilkannya. Konsumen tentunya berharap bahwa barang yang dibelinya akan dapat memenuhi kebutuhan dan keinginannya sehingga konsumen berharap bahwa produk tersebut memiliki kondisi yang baik serta terjamin. Oleh karena itu perusahaan harus melihat serta menjaga agar kualitas produk yang dihasilkan terjamin serta diterima oleh konsumen serta dapat bersaing di pasar otomotif di dalam maupun luar negeri.

Pengendalian kualitas pada perusahaan baik perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur sangatlah diperlukan. Dengan kualitas jasa ataupun barang yang dihasilkan tentunya perusahaan berharap dapat menarik konsumen dan dapat memenuhi kebutuhan serta keinginan konsumen. Pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap mutu produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Kualitas dari produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan ukuran-ukuran dan karakteristik tertentu. Walaupun proses-proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataan masih ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar atau dengan kata lain produk yang dihasilkan mengalami kerusakan atau cacat pada produk.

Kualitas produk yang baik dihasilkan dari pengendalian kualitas yang baik pula. Maka banyak perusahaan yang menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan suatu produk dengan kualitas yang baik. Untuk itulah pengendalian kualitas dibutuhkan untuk menjaga agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang berlaku. Standar kualitas yang dimaksud adalah bahan baku, proses produksi, dan produk jadi (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.

Penelitian sebelumnya tentang pengendalian/ pengawasan kualitas dengan metode SPC dapat dilihat pada penelitian yang dilakukan oleh beberapa peneliti menurut Fakhri (2010); variabel penelitian adalah adanya penyimpangan standar mutu yang dihasilkan perusahaan karena terjadi ketidaksesuaian dengan spesifikasi yang diharapkan perusahaan. Metode yang digunakan adalah peta kendali p (p -chart) dengan diagram sebab-akibat (*fishbone diagram*) sebagian bagian dari penggunaan alat statistik untuk mengendalikan kualitas. Hasil penelitian menunjukkan bahwa terjadinya penyimpangan mutu disebabkan oleh kesalahan-kesalahan pada proses pembuatannya, yaitu material, tehnik pembuatan, dan faktor pekerja. Dengan pelaksanaan pengendalian kualitas dengan menggunakan alat bantu statistik yang dilakukan oleh perusahaan dapat menurunkan persentase terjadinya kesalahan dalam proses produksi perusahaan.

Menurut Ilham (2012) berdasarkan hasil peta kendali (p -chart) dapat dilihat bahwa kualitas produk berada di luar batas kendali yang seharusnya. Tingkat kerusakan produk tertinggi adalah tinta kabur dengan jumlah kerusakan 57.555 eksamplar. Dari hasil analisis diagram sebab-akibat dapat diketahui faktor penyebab kerusakan dalam proses produksi yaitu berasal dari faktor pekerja, mesin, metode kerja, material/bahan baku dan lingkungan kerja.

1.2 Rumusan masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka pertanyaan penelitian dalam penelitian ini, sebagai berikut:

1. Jenis cacat apa sajakah yang terjadi pada produk
2. Jenis cacat apa yang paling sering terjadi pada produk

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian pada PT. Astra Daihatsu Motor berdasarkan rumusan masalah di atas adalah untuk :

1. Supaya mengetahui jenis cacat yang paling sering terjadi pada produk.
2. Agar mengetahui penyebab terjadinya cacat pada produk.

1.4 Manfaat Penelitian

Melalui penelitian pengawasan mutu metode SPC (*Statistical Processing Control*) diharapkan dapat bermanfaat:

1. Dapat digunakan oleh manajemen perusahaan dalam pengambilan keputusan-keputusan guna menentukan strategi terbaik untuk menurunkan tingkat produk yang tidak sesuai dengan standar dan tingkat produk rusak yang terjadi serta dapat meningkatkan mutu produk dan meningkatkan volume penjualan sehingga pada akhirnya dapat meningkatkan kemampuan bersaingnya.
2. Dapat dimanfaatkan dalam penelitian-penelitian selanjutnya.
3. Sebagai bahan pembelajaran untuk mengetahui masalah kualitas dan memberi solusi bagi permasalahan tersebut.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

- a. Data yang diambil dalam penelitian ini adalah data produksi mobil sigra, calya, alya dan ayla pada bulan Oktober 2018.
- b. Data dokumentasi berupa data jumlah produksi dan jumlah produk cacat pada bulan Oktober 2018 yang kemudian akan diolah untuk mengetahui pencapaian pengendalian kualitas selama produksi.

1.6 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

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

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

landasan teori yang berhubungan dengan penelitian ini serta hasil penelitian terdahulu tentang pengendalian kualitas. Dalam bab ini dimuat kerangka pemikiran yang menggambarkan pola pikir dan sistematika pelaksanaan penelitian.

BAB III METODE PENELITIAN

Dalam bab ini meliputi rancangan penelitian, objek penelitian, waktu penelitian dan pengumpulan data.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

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

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

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

