

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kualitas memegang peranan penting dalam usaha memenangkan persaingan diantara perusahaan-perusahaan yang menghasilkan barang dan jasa. Oleh karena itu, hendaknya para produsen mutlak menyadari adanya filsafat baru dalam mutu produk, apalagi bagi perusahaan yang ingin mengikuti perlombaan bersaing untuk meraih laba. Suatu sistem manajemen untuk selalu meningkatkan kualitas dalam proses kerja dan hasil akhirnya untuk memenuhi kepuasan konsumen secara terus-menerus (Ibrahim, 2000).

Kualitas merupakan bagian dari semua fungsi usaha, mulai dari pemasaran, sumber daya manusia, keuangan dan lain-lain. Faktor kesuksesan sebuah perusahaan bisa tetap bertahan lebih lama dalam menghadapi berbagai persaingan adalah menjaga kualitas dan mengembangkan kualitas produk pada perusahaan mereka. Kualitas memerlukan suatu proses perbaikan yang terus menerus, yang dapat diukur baik secara individual, organisasi, korporasi dan tujuan kinerja nasional. Salah satu cara yang bisa digunakan untuk mengetahui bahwa perusahaan berhasil melakukan pengembangan kualitasnya adalah apabila perusahaan tersebut berhasil mencapai *zero defect* yang artinya bahwa perusahaan tersebut menerapkan kesesuaian seratus persen dengan spesifikasi produk. Tetapi, untuk mencapai *zero defect* sesuai yang di rencanakan sangat sulit untuk diraih oleh perusahaan (M. Ainurrohman, 2009).

PT. Karunia Alam Segar adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri makanan berupa mie instan, dalam perkembangan industri makanan PT. Karunia Alam Segar mengalami perkembangan yang pesat, produk mie instan dengan merk sedaap dapat bersaing dengan produk mie instan yang dihasilkan oleh perusahaan lain yang sudah terlebih dahulu ada, untuk menjaga tetap eksisnya produk mie sedaap dibutuhkan pengendalian kualitas yang baik oleh perusahaan.

PT. Karunia Alam Segar mempunyai permasalahan pada hasil packing yaitu terdapat kecacatan yang tinggi, untuk itu perlu dilakukan pengendalian kualitas yang baik oleh perusahaan agar dapat memaksimalkan hasil produksi.

Perusahaan memproduksi produk secara kontinyu dengan kapasitas yang besar, sangat rentan terhadap kecacatan. Lini produksi kadangkala tidak memperhatikan detail kecacatan, sedangkan dari pihak quality control (QC) tidak diperkenankan / tidak diperbolehkan cacat / defect melebihi dari 2%. Sedangkan kondisi saat ini yang dihadapi perusahaan adalah adanya tingkat cacat yang masih tinggi pada devisi packing noodle

Beberapa teknik cara untuk mengurangi defect pada suatu perusahaan adalah dengan menggunakan metode QCC (*Quality Control Circle*). Penggunaan metode *Quality Control Circle* lebih berfokus pada pengendalian mutu produk dalam melakukan perbaikan dengan siklus PDCA (Plan, do, check, dan act) dan *Seven tools*. implementasi QCC sangat diperlukan untuk mengetahui penyebab suatu permasalahan dan mendapatkan solusi untuk menyelesaikan permasalahan. Tujuan menggunakan metode QCC pada suatu perusahaan akan mengoptimalkan aset yang dimiliki oleh perusahaan/instansi terutama pengembangan keterampilan dan diri pekerja (skill individu) secara lebih baik dan menghargai nilai-nilai manusia serta menciptakan tempat kerja yang kondusif guna meningkatkan mutu dalam arti luas dan pertumbuhan perusahaan (Kusuma, 2015). Tabel 1.1 menjelaskan jumlah produk cacat semua jenis rasa yang dihasilkan bulan April sampai bulan September 2016.

Table 1.1 Data Jumlah Produksi dan Jumlah Cacat Pada Proses Packing Noodle Bulan April – September 2016

Jumlah Produksi dan Jumlah Cacat Pada Proses Packing Noodle Pada Bulan April – September 2016				
April				
NO	Jenis Rasa	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Defect	Presentase
1	Ayam Bawang	10.098.000	162.782	1.61 %
2	Goreng	10.857.480	549.766	5.06 %
3	Kare Ayam	9.914.400	152.423	1.54 %

4	Kare Spesial	10.029.600	162.883	1.62 %
5	Soto	10.047.600	172.843	1.72 %
6	White Curry	9.597.600	144.293	1.50 %

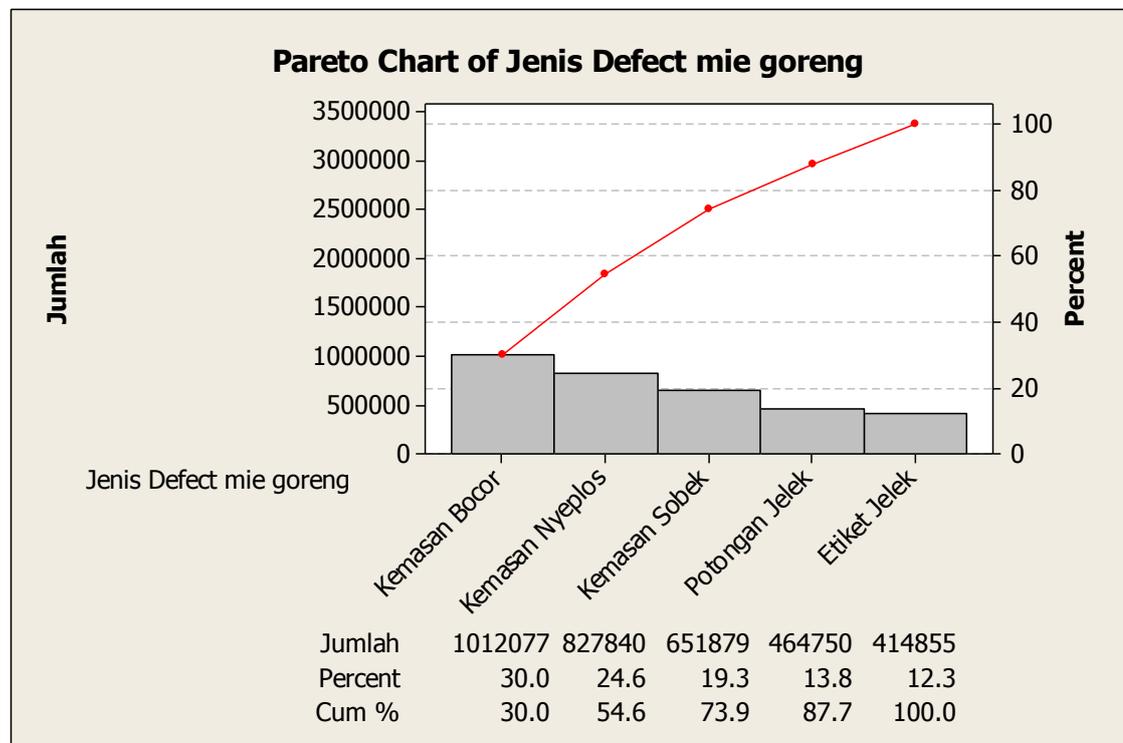
Mei				
NO	Jenis Rasa	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Defect	Presentase
1	Ayam Bawang	10.345.320	181.243	1.75 %
2	Goreng	11.253.480	576.372	5.12 %
3	Kare Ayam	10.854.960	145.256	1.34 %
4	Kare Spesial	10.456.920	177.920	1.70 %
5	Soto	10.791.720	189.271	1.75 %
6	White Curry	9.943.560	172.551	1.74 %
Juni				
NO	Jenis Rasa	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Defect	Presentase
1	Ayam Bawang	10.015.200	185.421	1.85 %
2	Goreng	10.837.560	548.387	5.06 %
3	Kare Ayam	9.939.600	157.291	1.58 %
4	Kare Spesial	10.033.200	185.141	1.85 %
5	Soto	10.195.200	179.277	1.76 %
6	White Curry	9.435.600	162.441	1.72 %
Juli				
NO	Jenis Rasa	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Defect	Presentase
1	Ayam Bawang	10.025.400	195.271	1.95 %
2	Goreng	11.240.280	570.636	5.08 %
3	Kare Ayam	10.549.920	167.221	1.59 %
4	Kare Spesial	10.717.320	189.257	1.77 %
5	Soto	10.754.520	192.665	1.79 %
6	White Curry	9.962.160	148.926	1.49 %
Agustus				
NO	Jenis Rasa	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Defect	Presentase
1	Ayam Bawang	10.382.520	209.490	2.02 %
2	Goreng	11.205.240	570.077	5.09 %
3	Kare Ayam	10.702.440	200.950	1.88 %

4	Kare Spesial	10.096.080	190.675	1.89 %
5	Soto	10.702.440	177.569	1.66 %
6	White Curry	9.962.160	152.712	1.53 %

September				
NO	Jenis Rasa	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Defect	Presentase
1	Ayam Bawang	10.299.600	210.936	2.05 %
2	Goreng	10.845.360	556.163	5.13 %
3	Kare Ayam	10.299.600	202.250	1.96 %
4	Kare Spesial	9.748.800	175.908	1.80 %
5	Soto	10.299.600	199.662	1.94 %
6	White Curry	9.640.800	159.642	1.66 %

Sumber : PT. Karunia Alam Segar

Dari Tabel 1.1 menunjukkan bahwa produk yang dihasilkan oleh PT. Karunia Alam Segar yang mengalami kecacatan paling tinggi adalah jenis rasa mie goreng. Oleh karena itu perusahaan harus melakukan pengendalian kualitas untuk menekan jumlah kecacatan produk mie goreng. Jenis-jenis cacat yang terjadi pada hasil packing noodle dan cacat yang paling tinggi dapat dilihat pada gambar 1.1



Gambar 1.1 Diagram Pareto Jumlah Cacat Rasa Mie Goreng

Dari gambar diagram 1.1 menunjukkan bahwa pada saat ini terdapat berbagai macam jenis kecacatan yang terjadi pada waktu packing noodle, oleh karena itu penulis tertarik untuk menyusun skripsi dengan judul **“Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Jumlah Kecacatan Proses Packing Noodle dengan Menggunakan Metode Quality Control Circle (QCC) pada PT. Karunia Alam Segar”**.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan munculnya kecacatan produk yang sering terjadi pada waktu packing sesuai yang dibahas di latar belakang, dapat dirumuskan permasalahan penelitian ini adalah “Bagaimana pengendalian kualitas pada proses packing noodle dengan menggunakan metode Quality Control Circle (QCC) di PT. Karunia Alam Segar.

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yang dapat diambil adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi jenis-jenis kecacatan yang terjadi dan menganalisa tingkat kecacatan pada saat proses packing noodle.
2. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab kegagalan pada proses packing noodle.
3. Menentukan dan melakukan rencana perbaikan untuk mengurangi kecacatan produk dan memberikan usulan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode PDCA.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Dapat mengetahui jenis-jenis cacat yang terjadi saat proses packing dan frekuensi kecacatan.
2. Mengetahui penyebab-penyebab cacat pada proses packing noodle.
3. Mengurangi tingkat kecacatan produk yang dihasilkan pada proses packing noodle dengan mengetahui penyebab kecacatan yang terjadi.

4. Dapat menjadi pertimbangan bagi perusahaan untuk pengendalian kualitas packing yang dihasilkan oleh perusahaan serta mengetahui penyebab yang dapat menimbulkan defect (kecacatan produk).

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini diperlukan supaya pokok permasalahan dari penelitian ini tidak terlalu luas dan menyimpang dari penelitian. Batasan permasalahan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Lokasi penelitian di PT. KARUNIA ALAM SEGAR Gresik di Divisi Noodle bagian packing rasa mie goreng.
2. Data dari perusahaan pada bulan Agustus sampai bulan September 2016.
3. Penelitian di lakukan dengan 1 kali siklus PDCA.
4. Jenis cacat yang dibahas hanya diambil dua yang tertinggi.
5. Implementasi yang dilakukan hanya pada tahap uji coba.

1.6 Asumsi-asumsi

Asumsi – asumsi yang digunakan dalam penelitian ini antara lain :

1. Proses produksi berjalan dengan normal pada saat penelitian
2. Persediaan bahan baku dan material berjalan lancar, tanpa ada kekurangan bahan
3. Mesin yang digunakan pada saat produksi mempunyai kapasitas yang sama.

1.7 Sistematika Penulisan

Dalam bab ini penulis akan memberikan sistematika penulisan dari bab pertama sampai bab terakhir, sehingga dapat berguna dan pembaca lebih paham apa sebenarnya isi dari tugas akhir ini. Berikut ini urutan dari penyusunan tugas akhir beserta penjelasan mulai bab pertama.

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menggambarkan secara umum mengenai masalah yang akan dibahas berisi tentang latar belakang permasalahan, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan permasalahan, asumsi-asumsi dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Berisi landasan konseptual dari penelitian dan referensi yang digunakan adalah berkaitan dengan konsep metode dan alat yang digunakan untuk pengendalian mutu.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini 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 alat analisis yang digunakan dalam penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada tahap ini dilakukan pengumpulan data nantinya digunakan dalam melakukan pengolahan data. Tahap pengolahan data dilakukan pengidentifikasian terhadap bentuk kegagalan yang dapat terjadi dan faktor-faktor yang mempengaruhinya, melalui prosedur *Quality Control Circle*.

BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI

Bab ini berisi tentang analisis pembahasan dari hasil yang di dapat dengan pendekatan metode yang telah dipilih dalam pemecahan masalah dan interpretasi hasil yang telah diperoleh.

BAB VI PENUTUP

Bab ini menjelaskan tentang berbagai kesimpulan yang dapat ditarik setelah melakukan penelitian, serta saran-saran yang dapat dijadikan masukan bagi perusahaan.