

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada abad ke-21 ini kemajuan teknologi dan persaingan bisnis semakin ketat maka dari itu setiap perusahaan berusaha untuk dapat menciptakan produk dengan kualitas yang sebaik-baiknya sehingga dapat diterima oleh para konsumen. Didalam industri jasa baik industri manufaktur selalu memerlukan adanya perbaikan yang dilakukan secara terus menerus, agar dapat bersaing dengan perusahaan lain dan dapat memenuhi pangsa pasar yang ada.

Pengendalian kualitas atau dengan kata lain yaitu pengendalian mutu merupakan sebuah cara yang digunakan oleh perusahaan untuk mengetahui kualitas atau mutu dari suatu produk yang telah dibuat sebelum dijual kepada pelanggan. Membandingkan dengan spesifikasi atau persyaratan, dan mengambil tindakan penyehatan yang sesuai apabila ada perbedaan antara penampilan yang sebenarnya dan yang standar [1].

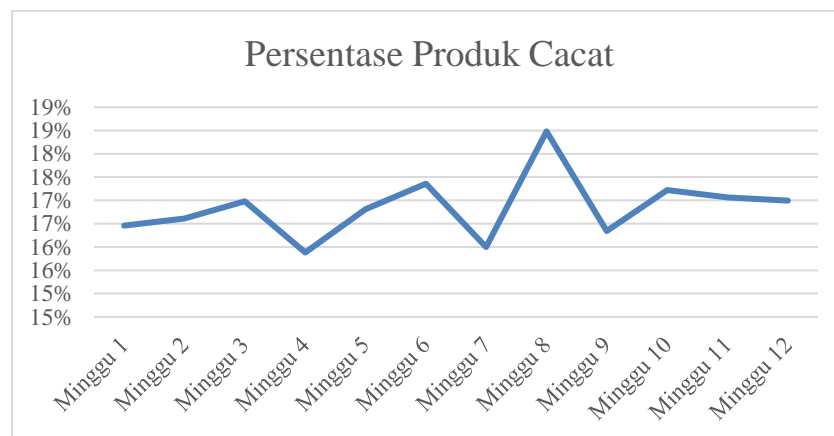
PT. Puduk Oriental Indonesia sering disebut dengan istilah PT. POI adalah perusahaan yang bergerak dalam memproduksi peralatan dan perlengkapan untuk menyajikan kopi dan teh. PT. POI merupakan salah satu perusahaan yang menerapkan pentingnya kualitas suatu produk, akan tetapi permasalahan yang sering dihadapi di dalam proses pengecekan kualitas tersebut adalah banyaknya produk cacat yang tidak lolos pengujian kualitas.

Berdasarkan survei awal dari penelitian ini, didapatkan bahwa produk cacat dalam proses produksi sampai dengan proses *packing* dari waktu ke waktu dapat dilihat dalam daftar tabel di bawah ini.

Tabel 1. 1 Data Kecacatan

Periode (Jan - Mar 2023)	Total Produksi	Jumlah <i>Reject</i>	Persentase
Minggu 1	2029	334	16%
Minggu 2	909	151	17%
Minggu 3	1225	208	17%
Minggu 4	403	64	16%
Minggu 5	470	79	17%
Minggu 6	674	117	17%
Minggu 7	750	120	16%
Minggu 8	1066	197	18%
Minggu 9	661	108	16%
Minggu 10	569	98	17%
Minggu 11	721	123	17%
Minggu 12	512	87	17%
Total	9989	1686	

Jika dilihat dari tabel diatas terlihat bahwa jumlah produk cacat selama 3 bulan mencapai 1686 dari total produksi 9989 produk. Tingkat kecacatan tertinggi terdapat pada minggu ke 1 yaitu 334 produk yang cacat. Pada minggu 8 persentase kecacatan mencapai 18%, sedangkan untuk standar persentase kecacatan yang ditetapkan oleh PT. POI itu sendiri yaitu 10% - 20% untuk setiap produknya.



Gambar 1. 1 Grafik Data Kecacatan Produk

Pada grafik diatas pun terlihat bahwa persentase tertinggi berada pada minggu ke 8. Kenaikannya produk cacat seharusnya dapat ditekan, dibuktikan dengan menurunnya jumlah produk yang cacat di minggu ke 4, yang berarti perusahaan seharusnya mampu menghasilkan produk dengan tingkat kecacatan yang rendah.

Metode *Quality Control Cycle* (QCC) merupakan salah satu metode yang dapat digunakan untuk perbaikan kualitas suatu perusahaan. QCC tersebut bertujuan untuk mengurangi cacat dan menaikkan kualitas suatu produk yang dibuat oleh suatu perusahaan sehingga dapat mencapai kepuasan pelanggan [2].

Dari hal tersebut maka pada penelitian kali ini dilakukan untuk melakukan perbaikan kualitas dengan harapan dapat mengurangi tingkat kecacatan yang dihasilkan oleh perusahaan dengan menggunakan metode QCC.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang dapat diambil berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan di atas yaitu sebagai berikut:

1. Apa saja jenis – jenis cacat yang sering terjadi pada saat proses QC berlangsung di PT. Puduk Oriental Indonesia?
2. Bagaimana hasil pelaksanaan perbaikan kualitas produk untuk mengurangi tingkat kecacatan produk mendekati *Zero Defect* dengan menggunakan metode *Quality Control Cycle* (QCC) dibagian *quality control* di PT. Puduk Oriental Indonesia?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukannya penelitian ini yaitu:

1. Mengetahui faktor - faktor terbesar penyebab tingginya kecacatan suatu produk.

2. Memperbaiki dan meningkatkan kualitas produk di PT. Puduk Oriental Indonesia dengan menggunakan metode *Quality Control Cycle* (QCC) dibagian *quality control*.

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah yang terdapat dalam penelitian ini yaitu:

1. Data – data yang diperoleh ialah data cacat produk di PT. Puduk Oriental Indonesia pada bulan Januari – Maret 2023
2. Data yang diambil merupakan data produk *Sense Carafe*, *Internusa*, dan *Sense Cup*.
3. Pemecahan masalah dilakukan hanya pada permasalahan pertama atau yang paling banyak terjadi.
4. Penggunaan metode dan pembahasan yang dilakukan hanya menggunakan *Quality Control Cycle* (QCC).

1.5 Kegunaan Penelitian

Adapun kegunaan dari penelitian ini adalah

1. Mengetahui faktor penyebab tingginya kecacatan suatu produk.
2. Memperbaiki kualitas produk dan meminimalkan tingkat kecacatan produk di PT. Puduk Oriental Indonesia dengan menggunakan metode *Quality Control Cycle* (QCC) dibagian *quality control*.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika yang digunakan dalam penulisan penelitian ini yaitu:

Bab 1 : Pendahuluan

1.1 Latar Belakang

Latar belakang berisikan permasalahan yang diteliti atau sesuatu yang menjadi landasan dan alasan utama dilakukannya penelitian.

1.2 Perumusan Masalah

Berisikan tentang hal-hal yang menjadi topik permasalahan yang akan dibahas pada penelitian ini.

1.3 Pembatasan Masalah

Berisikan ruang lingkup masalah yang diambil dalam penelitian.

1.4 Tujuan Penelitian

Berisikan uraian tujuan yang ingin dicapai.

1.5 Kegunaan

Berisi deskripsi kegunaan dari keseluruhan proses penelitian Tugas Akhir yang dilakukan.

1.6 Sistematika Penulisan

Mendeskripsikan urutan penulisan laporan Tugas Akhir sesuai kaidah karya ilmiah.

Bab II : Landasan Teori

Bab ini berisikan tentang teori yang digunakan sebagai dasar penulisan, meliputi pengendalian kualitas, metode – metode pengendalian kualitas, *Quality Control Circle (QCC)*, PDCA, dan *7 tools*.

Bab III : Metodologi Penelitian

Bab ini berisi sistematika pemecahan masalah dan penjelasan mengenai alur penelitian. Penjelasan lain mengenai variabel penelitian melingkupi operasionalisasi variabel dan teknik pengambilan sampel dapat disesuaikan.

Bab IV: Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab ini menjelaskan proses pengumpulan dan pengolahan data penelitian.

Bab V : Hasil dan Pembahasan

Bab ini berisi mengenai analisis dan pembahasan dari hasil pengolahan dari data yang akan menjawab pertanyaan dari perumusan masalah pada penelitian.

Bab VI : Kesimpulan dan Saran

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan berisi uraian singkat dari hasil penelitian sesuai dengan perumusan masalah.

5.2 Saran.

Saran berisi uraian harapan kedepannya kepada perusahaan atau masalah yang telah diteliti.