

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Industri manufaktur di Indonesia semakin mengalami perkembangan yang sangat pesat dan persaingan ketat untuk dapat mencapai loyalitas yang unggul dari industri kompetitornya. Didukung Data dari Kementerian Perindustrian Republik Indonesia (2020) menyebutkan bahwa industri makanan dan minuman menjadi penyumbang PDB terbesar pada triwulan III tahun 2020 sebesar 7,02% serta memberikan nilai ekspor tertinggi dalam kelompok manufaktur yang menembus hingga US\$ 27,59 miliar pada Januari-November 2020. Harapan konsumen tentunya barang yang dibelinya dapat memenuhi kebutuhan dan keinginannya. Konsumen sangat berharap produk yang dibelinya dalam kondisi baik dan terjamin mutunya. Dalam dunia industri, kualitas barang yang dihasilkan merupakan faktor yang sangat penting dan merupakan kunci keberhasilan bisnis dalam meningkatkan posisi bersaing. Oleh karena itu perusahaan dituntut untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan sehingga dapat diterima dan mampu bersaing di pasaran (keinginan konsumen).

Kualitas diartikan sebagai tingkat atau ukuran kesesuaian suatu produk dengan pemakainya. Pengendalian kualitas yang dilakukan dengan baik dan benar akan memberikan keuntungan untuk perusahaan dan memberikan kepuasan bagi para konsumen. Memberi perhatian khusus tentang kualitas juga dapat memberikan dampak positif bagi perusahaan antara lain yaitu permintaan konsumen meningkat, hasil penjualan meningkat dan menambah pendapatan perusahaan. Produk yang baik dan telah memenuhi kriteria atau ketentuan khusus dari perusahaan dapat diterima oleh masyarakat luas. Kriteria atau ketentuan tersebut harus diperhatikan dari tahun ke tahun agar standarisasi dari produk dapat memberikan kepuasan yang optimal terhadap pelanggan (konsumen). Kesalahan sistem dalam perusahaan akan memberikan pengaruh terhadap kualitas produk yang menurunkan sehingga produk tersebut cacat dan tidak layak untuk dipasarkan ke pelanggan (konsumen).

Produk cacat disebut juga *defect product* adalah produk yang tidak memenuhi standar yang telah ditentukan (Mulyadi, 2002). Menurut (Windarti, 2014)

perbaikan kualitas terhadap proses produksi harus dilakukan secara terus-menerus agar dapat meminimalisir kecacatan produk. Produk cacat terjadi karena adanya kesalahan dari suatu proses yang saling berkaitan didalamnya baik dari tahap awal (persiapan bahan baku) hingga tahap akhir (packing dan distribusi). Meskipun proses produksi sudah dilakukan dengan baik, namun kenyataannya masih banyak ditemukan terjadinya kesalahan dimana kualitas tidak sesuai dengan toleran atau produk yang dihasilkan masih mengalami kerusakan atau cacat produk sehingga terpaksa dilakukan *reject* atau *return* (Harun Al Rosid, 2019). Untuk mencegah adanya cacat yang timbul dari sebuah proses maka dibutuhkanlah kegiatan pengendalian kualitas. Pengendalian adalah kegiatan yang dilakukan untuk menjaga atau menjamin agar proses produksi dan pengoprasian yang dilakukan sesuai dengan yang telah direncanakan dan apabila terjadi sebuah kesalahan yang menyimpang dapat dilakukan pengoreksian sehingga apa yang diinginkan dapat tercapai. Adapun pengertian lain dari pengendalian kualitas yaitu usaha agar dapat mempertahankan kualitas atau mutu dari produk yang dihasilkan perusahaan dan sesuai dengan *spesifikasi* toleran yang dibuat oleh pemimpin perusahaan.

PT. Graha Makmur Cipta Pratama (GMCP) adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri manufaktur (*food industry*) pengolahan *seafood* perusahaan ini memproduksi beberapa tipe produk yaitu colossal atau jumbo lump, spesial, super lump, backfin dan clow meat. Proses yang dilakukan oleh PT. GMCP adalah proses *packing* pengalengan rajungan. Produk-produk yang dihasilkan tersebut memiliki kriteria dan ketentuan khusus dari perusahaan sehingga layak diterima dan dikonsumsi oleh konsumen. Perusahaan ini memiliki distribusi yang luas, produk - produk yang dihasilkan ditrisbusikan ke seluruh luar negeri. Oleh karena itu kualitas merupakan salah satu faktor yang sangat penting bagi PT. GMCP agar tetap menjaga loyalitas konsumennya. Dengan adanya distribusi yang sangat luas maka PT. GMCP mempunyai standar kualitas pada produknya.

Namun dalam melakukan proses *packing* perusahaan masih banyak mengalami kendala saat melakukan proses penutupan kaleng yang dihasilkan setiap bulannya. *Defect* yang di sering dijumpai oleh perusahaan tersebut berupa *defect* kaleng penyok, *defect* kaleng bocor dan *defect* kaleng kembung. Berdasarkan hasil

observasi lapangan yang dilakukan selama kurun waktu 1 tahun (Januari – Desember 2020) dapat dilihat dari tabel dibawah ini :

Tabel 1.1  
Data Cacat Produk Tahun 2020

<b>Bulan</b>	<b>Jumlah produksi</b>	<b>Jumlah cacat</b>
Januari	17.135	210
Februari	17.967	220
Maret	18.465	328
April	20.234	382
Mei	16.727	199
Juni	17.765	273
Juli	16.227	217
Agustus	16.817	206
September	17.237	315
Oktober	14.160	170
November	15.281	192
Desember	15.176	187
<b>Total</b>	<b>203.191</b>	<b>2.899</b>

(PT. Graha Makmur Cipta Pratama, 2020)

Dari tabel diatas menunjukkan bahwa produksi pengalengan rajungan pada PT.GMCP terdapat *defect* diantara setiap bulannya. Perusahaan menerapkan standar kualitas produk adalah *zero defect*. Sedangkan produk rajungan kaleng periode Januari 2020 sampai dengan Desember 2020 tercatat oleh bagian *quality* terdapat *defect* sebesar 2.899 pcs per tahun. Permasalahan pengalengan rajungan yang sering terjadi di PT. GMCP dikarenakan terdapat beberapa penyimpangan standar kualitas yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Hal ini disebabkan oleh kendala-kendala yang dihadapi oleh perusahaan seperti kelalaian pekerja (petugas packing). Untuk mengantisipasi hal tersebut, pihak manajemen perusahaan melakukan pengawasan yang lebih intensif untuk mengurangi jumlah *defect*.

Terdapat beberapa metode yang dapat digunakan untuk menganalisis terjadinya *defect* pada kaleng. Berdasarkan penelitian terdahulu yang telah dilakukan oleh (Rofiqie, 2018) dengan judul “Analisis Pengendalian Kualitas Cacat Kaleng Sarden 155 Gram Dengan Produk Dengan Metode *Statistical Proses*

*Control (SPC) Pada Perusahaan PT.Maya Muncar*” menyatakan bahwa terdapat beberapa metode untuk menyelesaikan permasalahan produk cacat pada kaleng. Untuk mengendalikan tahapan proses selama aktivitas produksi menggunakan peta kendali. Selanjutnya mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya *defect* pada kaleng. Hasil penelitian menyebutkan bahwa data yang diperoleh terdapat enam hari berada luar batas kendali dan diketahui faktor-faktor penyebab utama cacat dalam proses produksi sarden kaleng disebabkan oleh faktor manusia, operator kurang teliti dalam menggunakan mesin, faktor mesin yaitu kondisi sparepart mesin yang aus, faktor material yaitu bahan kaleng yang terlalu tipis yang menyebabkan mudah rusak, faktor metode yaitu kurangnya perawatan mesin yang dilakukan secara berkala serta pengawasan kerja yang lemah.

Penelitian terdahulu yang dilakukan oleh (Wirawati, 2019) dengan judul “Analisis Pengendalian Kualitas Kemasan Botol Plastik Dengan Metode Statistical Proses Control (SPC) Di PT. Sinar Sosro Kpb Pandeglang” yang membahas tentang permasalahan tentang tingginya jumlah produk cacat. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui jenis cacat yang paling dominan pada teh minum kemasan plastik menggunakan metode *Statistical Proses Control (SPC)* menggunakan metode 4 *tools, check sheet, Histogram, P – Chart* dan *Fishbone*. Hasil penelitian ini dapat mengetahui *persentase* cacat pada penyok sebesar 62%, Cacat pada tutup botol sebesar 29,5% dan cacat pada label 0,85%. Penyebab utamanya adalah manusia yang lalai dalam menjalankan tugasnya, kurangnya pengetahuan serta keahlian khusus. Selain itu mesin juga merupakan faktor yang sangat berpengaruh karena kurangnya perbaikan yang tidak berkelanjutan, metode, material dan lingkungan.

Penelitian terdahulu yang dilakukan oleh (Laksono dkk, 2017) dengan judul “Anaisis Pengendalian Kualitas Coca-Cola Kaleng Menggunakan Statistical Proses Control (SPC) pada PT CCAI Central Java” yang membahas tentang permasalahan tentang tingginya jumlah produk cacat. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui persentase jenis cacat kaleng dan menjelaskan batas-batas pengendalian kualitas pada produk coca – cola yang cacat secara *Statistical Proses Control (SPC)* menggunakan metode diagram peta kendali atribut dan diagram

pareto. Hasil penelitian yang didapatkan yaitu jenis *reject* yang terbanyak ditemukan yaitu *breakage full*.

Mengacu pada uraian di atas maka dapat diketahui bahwa permasalahan pengendalian terhadap kualitas proses *packing* merupakan hal yang penting dan mengenai pengendalian kualitas *packing* agar perusahaan bisa terus bersaing dalam bisnis, meningkatkan nilai jual dan memperoleh kepercayaan konsumen. Oleh karena itu memutuskan untuk melakukan kegiatan penelitian dengan judul “Analisa Pengendalian Kualitas Cacat Produk Pada Rajungan Menggunakan Metode Statistical Proses Control (SPC) (Studi Kasus : PT. Graha Makmur Cipta Pratama) yang nantinya diharapkan mampu memberikan kontribusi untuk meningkatkan kualitas *packing*.

### **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang diatas, maka rumusan masalah yang dapat ditarik dari penelitian adalah sebagai berikut :

1. Apakah pengendalian kualitas cacat kaleng pada PT. GMCP berada dalam batas kendali dan aturan statistik?
2. Bagaimana urutan prioritas permasalahan cacat kaleng pada PT.GMCP ?
3. Apa saja faktor yang menyebabkan kerusakan produk rajungan yang di produksi pada PT. GMCP ?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah diatas, maka tujuan penelitian adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui apakah pengendalian kualitas cacat kaleng pada PT. GMCP berada didalam batas kendali dan aturan statistik.
2. Untuk mengetahui urutan prioritas permasalahan cacat kaleng pada PT.GMCP.
3. Untuk mengetahui faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi kerusakan produk rajungan di PT.GMCP.

#### **1.4 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat yang didapatkan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

##### **1. Bagi Perusahaan**

Dari hasil penelitian ini dapat menjadi acuan untuk PT.GMCP sebagai acuan dalam menentukan batas pengendalian kualitas *packing* produk.

##### **2. Bagi Universitas**

Dari hasil penelitian ini dapat menjadi letirature bagi mahasiswa Universitas Internasional Semen Indonesia untuk melanjutkan penelitian yang berkaitan dengan pengendalian kualitas menggunakan pendekatan *Statistical Proses Control (SPC)*.

##### **3. Bagi Penulis**

Penelitian ini dapat menambah wawasan bagi penulis dalam menyelesaikan suatu permasalahan real dengan menerapkan teori dan praktik yang sudah diperoleh di perkuliahan.

#### **1.5 Batasan Masalah**

Adapun batasan masalah yang digunakan, untuk menghindari penambahan ruang lingkup dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Pada penelitian ini tidak menghitung estimasi biaya.
2. Produk cacat diamati pada proses penutupan kaleng menggunakan mesin seamer dan proses pasturisasi.
3. Penelitian berfokus pada kerusakan kaleng secara visual.