

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pertumbuhan bisnis di era globalisasi saat ini semakin ketat, mengakibatkan kompetensi bisnis antar pelaku usaha sejenis tidak dapat dihindari. Permintaan terhadap mutu produk yang berkualitas dengan harga bersaing cenderung meningkat. Konsumen semakin sadar akan hak-haknya untuk memperoleh produk dengan mutu yang sesuai dengan harga yang dibayar. Untuk dapat bersaing di dunia industri, maka perusahaan harus terus menerus meningkatkan kualitas dan menjaga kualitas produk (Fauzi et al., 2017), Salah satu perusahaan yang terus menerus meningkatkan kualitas produk adalah PT SP Manufacturing.

PT SP Manufacturing adalah perusahaan bergerak dibidang industri yang memproduksi komponen listrik dan elektronik seperti *assembly*, *PCB* dan *wire*. Perusahaan produksi dengan *system purchase order* (PO) dimana produk berdasarkan orderan konsumen. Proses produksi produk didominasi oleh tenaga mesin dan tenaga manusia. Pada proses produksi *printed circuit board* berlangsung kecacatan masih sering terjadi, persentase produk *reject* pada bulan Januari 2019 – Juni 2019 mencapai 16.66 %. Jumlah produk yang *reject* melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan yakni 5% dari 6 jenis *reject*. kecacatan yang terjadi memberikan faktor yang buruk bagi kualitas produk dan *output* yang diproduksi.

Masih banyaknya hasil produksi yang cacat atau *reject* menunjukkan bahwa pengendalian kualitas produk yang dilakukan belum maksimal(Ulkhaq, 2015). Berdasarkan latar belakang diatas, penulis berusaha mencari sebab masih terjadinya produk cacat atau *reject* serta mencari solusi perbaikan dengan menggunakan alat bantu statistik sehingga persentase produk dapat *reject* dapat ditekan menjadi sekecil mungkin di bawah batas toleransi yang telah ditetapkan. Berdasarkan masalah tersebut maka penulis ingin mengkaji mengenai analisis pengendalian kualitas produk *printed circuit board* pada PT SP Manufacturing.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka dapat diidentifikasi masalah yang terjadi pada produk *printed circuit board* adalah *reject* diatas batas toleransi yang telah ditetapkan.

1.3 Pembatasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian hanya dilakukan di *Line* produksi *Digi*.
2. Penelitian ini hanya membahas tentang *reject PCB* model *AFE*.

1.4 Perumusan Masalah

Perumusan masalah pada penelitian ini sebagai berikut :

1. Apakah pelaksanaan pengendalian kualitas pada PT SP Manufacturing berada dalam batas kendali.
2. Faktor - faktor apa saja yang menyebabkan kecacatan (*reject*) pada produk *printed circuit board* yang diproduksi oleh PT SP Manufacturing.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui pelaksanaan pengendalian kualitas pada PT SP Manufacturing berada dalam batas kendali.
2. Mengidentifikasi faktor apa saja yang menyebabkan *reject* pada produk *printed circuit board* yang diproduksi oleh PT SP Manufacturing.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Secara Teoritis
 - a. Memberikan gambaran kepada pembaca dalam hal pengendalian kualitas dalam proses produksi.
 - b. Mengaplikasikan antara teori yang diperoleh dalam pembelajaran sebagai metode pemecahan masalah dilapangan.
2. Secara Praktis

a. Bagi Objek Penelitian

- 1) Mengetahui faktor penyebab kecacatan produk yang dialami selama proses produksi.
- 2) Memberikan referensi bagi perusahaan dalam pengambilan keputusan mengenai pengendalian kualitas.

b. Bagi pihak kampus, penelitian ini diharapkan menjadi acuan karya ilmiah dan sebagai pembelajaran bagi mahasiswa untuk penelitian berikutnya