

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi yang semakin pesat mengakibatkan persaingan yang kompetitif antar perusahaan yang satu dengan yang lainnya. Perusahaan perlu melakukan suatu tindakan pengendalian kualitas untuk menjaga kualitas produknya sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan oleh perusahaan sehingga produknya dapat diterima oleh konsumen (Treggonowati & Arafiany, 2018:123). Perusahaan yang tidak melakukan pengendalian kualitas dalam jangka pendek tidak perlu mengeluarkan biaya untuk pengawasan kualitas, sementara untuk jangka panjang perusahaan tersebut akan kesulitan bersaing dengan perusahaan yang memiliki produk dengan kualitas yang lebih baik (Elmas, 2017:16). Pengawasan yang ketat terhadap proses produksi sangat penting dan harus dilakukan untuk mengurangi jumlah produk cacat dengan melakukan kontrol terhadap suatu produk, untuk mengetahui cacat atau tidaknya produk tersebut (Novitasari, 2015:722). Berdasarkan latar belakang tersebut dapat diketahui pentingnya pengendalian kualitas di perusahaan.

PT. Indo Global Perkasa adalah sebuah perusahaan perdagangan umum dan akhirnya beralih menjadi perusahaan manufaktur *carton box* yang didirikan pada Januari 2007 di Kota Batam, Indonesia. Lokasi PT indo Global Perkasa sebelumnya

terletak di Jl. Engku Putri, Puri Industrial Park 2000, Blok C No 7, Batam Centre 29453 dan saat ini telah pindah ke Kawasan Tunas 2 Jenis 9C-D. PT Indo Global Perkasa memproduksi *carton box* dengan pelanggan yang terdiri dari perusahaan-perusahaan yang ada di Kota Batam seperti Epson, Sanwa, Sat Nusa Persada, Venturindo, *Three Cast*, Superpakindo, SIIX, NOK, *Yokogawa*, *Jovan*, *Gelflex*, Batam Teknik, *Win in Rose*, Amber Karya, Sumber Energi Surya, *Nissin*, HLN, *Vision Sinar Indah*, Amtek *Schneider* dan lain-lain. Dalam proses produksi *carton box* PT Indo Global Perkasa menggunakan beberapa mesin yaitu *slitting*, *longway*, *flexo*, *diecut*, *high glue* serta *stitching*.

Berdasarkan hasil pengamatan di lapangan, terdapat 14 masalah (cacat) yang menjadi *Critical To Quality* (CTQ) selama proses produksi *carton box* yaitu cacat *setting*, cacat *printing*, cacat *handling*, cacat *wrong dimension*, cacat *tear*, cacat *cutting out of position*, cacat *broken/damage*, cacat *raw material*, cacat *over slot*, cacat *dirty*, cacat *over glue*, cacat *printing wrong position*, cacat krepek, dan cacat *peel off NG/lengket*. Masalah tersebut mengakibatkan *carton box* yang diproduksi tidak sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Berdasarkan data yang diperoleh, selama proses produksi *carton box* terjadi cacat yang fluktuatif, dan jenis cacat yang bervariasi selama proses produksi. Selain itu, perusahaan juga belum melakukan pengukuran nilai DPMO serta tingkat level *sigma*. Pengukuran nilai DPMO serta tingkat level *sigma* perlu dilakukan untuk mengetahui sejauh mana performansi dalam proses produksi *carton box*.

Oleh karena itu, berdasarkan latar belakang diatas, peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul penelitian **“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK *CARTON BOX* PADA PT INDO GLOBAL PERKASA”**.

1.2. Identifikasi Masalah

Dari latar belakang masalah tersebut maka identifikasi masalah yang dikemukakan adalah terdapat cacat yang fluktuatif pada produksi *carton box*, jenis cacat yang bervariasi ditemukan dalam proses produksi *carton box*, serta belum adanya pengukuran nilai DPMO dan tingkat level *sigma*.

1.3. Batasan Masalah

Dalam penelitian ini, terdapat beberapa batasan masalah, yaitu:

1. Penelitian ini menghitung nilai DPMO serta menentukan level *sigma* dari nilai DPMO yang telah diperoleh.
2. Penelitian dilakukan dengan menggunakan data produk cacat, output produksi serta data standar mutu dari bulan September 2017 – Agustus 2018.
3. Penelitian dilakukan pada produk *carton box* di departemen produksi PT Indo Global Perkasa.
4. Penelitian hanya dilakukan terhadap jenis cacat yang memiliki persentase tertinggi.
5. Analisis penyebab cacat hanya terhadap jenis cacat yang memiliki persentase yang tinggi.

1.4. Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini ialah :

1. Apakah tingkat variasi cacat dalam proses produksi *carton box* sudah terkendali ?
2. Berapa nilai DPMO dari proses produksi *carton box* pada PT Indo Global Perkasa ?
3. Berapa tingkat level *sigma* dalam proses proses produksi *carton box* pada PT Indo Global Perkasa ?
4. Apakah faktor-faktor penyebab cacat pada *carton box* ?

1.5. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk :

1. Untuk mengetahui tingkat variasi cacat proses produksi *carton box* pada PT Indo Global sudah terkendali
2. Untuk mengetahui nilai DPMO dari proses produksi *carton box* pada PT Indo Global Perkasa
3. Untuk mengetahui tingkat tingkat level *sigma* proses produksi *carton box* pada PT Indo Global Perkasa
4. Untuk mengetahui faktor penyebab cacat *carton box* pada PT Indo Global Perkasa.

1.6. Manfaat Penelitian

1.6.1. Manfaat Teoritis

Manfaat teoritis dari penelitian ini membantu menerapkan *tools* dalam pengumpulan, pengolahan data serta penerapan metode *Statistical Process Control* (SPC) dalam menganalisis suatu masalah yang berkaitan dengan pengendalian kualitas pada perusahaan.

1.6.2. Manfaat Praktis

Manfaat praktis dari penelitian ini adalah sebagai berikut ;

1. Bagi objek penelitian

Terdapat 2 manfaat bagi objek penelitian yaitu ;

- a. Penelitian ini berguna untuk sarana dalam perbaikan pengendalian kualitas pada perusahaan.
- b. Penelitian ini dapat digunakan untuk pengambilan keputusan.

2. Bagi Universitas Putera Batam

Penelitian ini diharapkan bisa menjadi rujukan dalam penulisan penelitian selanjutnya yang berkaitan dengan *Statistical Process Control*