

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Di era yang makin maju, semua macam bisnis serta cara kerja berubah sangat cepat tiap tahunnya, baik di bidang jasa ataupun dibidang manufaktur. Sektor industri sudah menggunakan robotika dalam proses pembuatannya, meskipun sudah menggunakan robotika, masih banyak produk yang rusak atau terbengkalai selama proses pembuatannya. Kualitas produk yang di hasilkan perusahaan sangatlah penting, sulit bagi perusahaan untuk berkompetisi bersama produk perseroan lain yang ada dipasaran bila kualitas produk perseroan tak baik. Tetapi, bila perseroan mempunyai kualitas produk yang baik, perseroan dapat berkompetisi bersama produk lain di pasar serta profitabilitas hendak naik di masa depan.

Pengendalian mutu amat butuh mendapatkan perhatian serta merupakan perihal yang tak dapat di pisahkan saat proses produksi guna mengetahui, menganalisis dan memperbaiki cacat produk selama proses produksi. Pemonitoran proses manufaktur secara kontinu amat penting untuk menurunkan jumlah produk cacat dengan memantau produk yang di produksi guna menentukan apakah produk tersebut cacat atau tidak.

PT Yeakin plastic industry memiliki 3 line salah satunya produksi plastic, Dalam pembuatan produk plastic sendiri, PT Yeakin plastic industry batam hanya produksi bahan yang sudah menjadi roll plastic menjadi plastic polybag

Berdasarkan hasil observasi penelitian di lapangan, di temukan adanya permasalahan pada kualitas produk dan di temukanya berbagai cacat pada produk yang menyebabkan kualitas plastik menjadi menurun serta tak selaras bersama standar. Prosedur berdasarkan standar yang ditentukan oleh perseroan, perusahaan menetapkan sendiri sasaran maksimal 5% dari total produksi dalam proses produksi. Adapun total produksi pada bulan juli 171.023 pcs, bulan agustus 110.923 pcs, bulan September 218.753 pcs, bulan oktober 66.226 pcs, bulan November 144.208 pcs, bulan desember 136.027 pcs.

Berdasarkan observasi yang di temukan, volume produksi bulanan tidak tetap serta tak menggapai target yang di inginkan perseroan, dengan target perseroan sendiri per shift 10.000 lembar, namun hal tersebut tidak dapat tercapai karena masih adanya reject ketika produksi serta dari data 3 bulan terakhir di dapatkan yakni target produksi yang belum tergapai serta belum terdapatnya *reject* turun yang sudah ditentukan perseroan.

Guna pengendalian kualitas, peneliti akan menggunakan metode *Statistical Quality Control* yang merupakan metode standar yang banyak di gunakan di industry untuk pemecahan masalah terstruktur yang banyak di gunakan dalam peningkatan kualitas dan proses produksi. Oleh karena itu, peneliti tertarik dengan penelitian pengendalian kualitas berdasarkan gambaran latar belakang masalah dengan judul penelitian **“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PLASTIK DI PT YEAKIN PLASTIC INDUSTRY”**

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan penguraian latar belakang, pengidentifikasian masalah ialah penurunan kualitas produk di PT YEAKIN PLASTIC INDUSTRY, yakni jumlah cacat produk meningkat setiap bulanya dan target produksi tidak terpenuhi serta tak turunnya cacat produksi dengan batasan *reject* yang sudah di tetapkan perseroan. Data reject dan berbagai cacat di peroleh selama proses produksi berdasarkan observasi di lapangan dan tidak di lakukan evaluasi kontrol kualitas proses produksi.

### **1.2.1. Batasan Masalah**

Batasan masalah dalam penelitian ini yakni :

1. Penganalisisan Pengendalian Kualitas produksi mempergunakan metode Stastitical, Quality, Control (SQC) Studi cuma dilaksanakan di area mesin *cutting* kepada proses produksi plastic di PT Yeakin Plastic Industry Batam.
2. Penelitian ini dilakukan pada produk plastik di salah satu mesin cutting.

## **1.3 Rumusan Masalah**

Rumusan di studi ini ialah:

1. Apa tingkatan variasi cacat plastik ketika proses produksi telah terkendalikan?
- 2 Apa sajakah jenis kecacatan di plastik ketika produksi utamanya ketika *cutting*. pada PT Yeakin Plastic Industry Batam.

3. Apa sajakah faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas produksi plastik pada mesin *cutting*?

#### **1.4 Tujuan Penelitian**

Tujuan studi ini yaitu:

1. Guna mengidentivikasi tingkatan variasi cacat ketika proses produksi plastik.
2. Mengidentifikasi jenis cacat yang berlangsung di plastik ketika proses *cutting* di PT Yeakin Plastic Industry Batam.
3. Mengidentifikasi faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas produk plastik pada PT Yeakin Plastic Industry Batam.

#### **1.5 Manfaat Teoritis**

##### **1.6.2 Manfaat Teori**

Adapun keuntungan Teori sebagai berikut:

Mempromosikan pengetahuan serta studi serta menerapkan teori yang berhubungan dengan metode pengendalian kualitas, serta berguna dalam menganalisis masalah pengendalian kualitas di perseroan.

##### **1.6.2 Manfaat Praktis**

Keuntungan praktis nya adalah:

1. Bagi obyek studi:
  - a. Studi pula dapat digunakan selaku pedoman bagi para enginer dan manajer

dalam mengambil keputusan.

- b. Studi ini bisa pula digunakan selaku titik acuan serta solusi guna evaluasi control kualitas masa depan di perusahaan.

2. Bagi Universitas Putera Batam

Penelitian ini bertujuan untuk dijadikan sebagai bahan acuan bagi studi berikutnya yang berhubungan bersama pengendalian kualitas menggunakan metode SQC.