

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Di dunia bisnis saat ini, menjaga keunggulan dalam persaingan industri memerlukan perhatian yang serius terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Kualitas dapat ditempatkan sebagai usaha perusahaan dalam mempertahankan bisnis dan dipergunakan untuk memenangkan persaingan. Menurut Walujo (2020:7) menyebutkan bahwa pengendalian diartikan suatu proses untuk menetapkan pekerjaan apa yang sudah dilakukan, menilainya, dan memperbaikinya, dengan maksud agar pelaksanaan pekerjaan sesuai dengan apa yang direncanakan. Menurut Assuari (2014:210) pengawasan kualitas adalah suatu cara yang dilakukan untuk mempertahankan kualitas maupun barang-barang yang dihasilkan agar memiliki kesesuaian dengan spesifikasi produk yang sudah ditetapkan sebelumnya mengikuti kebijaksanaan suatu perusahaan. Maka dari itu, pengendalian kualitas bukan hanya menjadi tanggung jawab bagian pengendalian kualitas saja, namun seluruh karyawan atau pihak menjadi satu kesatuan untuk memecahkan masalah.

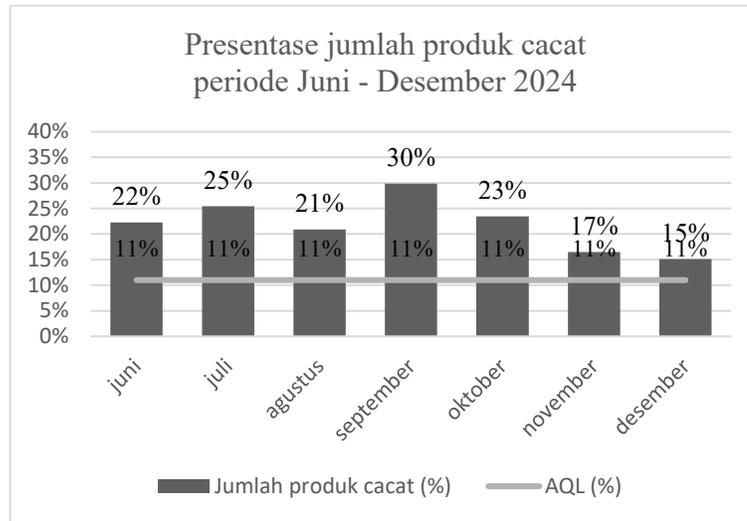
PT Cedefindo Manufacturing Indonesia adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang *contract manufacturer* produk kosmetik yang memproduksi berbagai macam produk *personal care, decorative, and make up base, dan fragrance*. Sebagai perusahaan yang bergerak di industri *contract manufacturer*, PT Cedefindo Manufacturing Indonesia harus memastikan bahwa setiap produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas tertinggi guna mempertahankan kepercayaan dan kepuasan pelanggan.

Salah satu produk PT Cedefindo Manufacturing Indonesia adalah *deodorant* berbentuk sachet. Untuk memenuhi permintaan pemesanan, perusahaan harus memastikan bahwa kualitas produk sesuai dengan standar kualitas yang disepakati. Dalam upaya pengendalian kualitas, perusahaan sudah melakukan pengendalian kualitas dengan metode *sampling*.

Namun, dalam praktiknya, ditemukan produk yang tidak sesuai dengan standar perusahaan. Berikut disajikan data mengenai persentase jumlah produk cacat di PT Cedefindo Manufacturing Indonesia selama periode Juni – Desember 2024.

Gambar 1.1

Presentase Jumlah Produk Cacat Periode Juni – Desember 2024



AQL (*Acceptable Quality Level*) : Batas Maks 11%

Sumber : Data olah oleh penulis, 2024

Berdasarkan gambar 1.1 dapat terlihat frekuensi produk cacat yang melebihi AQL (*Acceptable Quality Level*) dengan perhitungan jumlah produk cacat dibagi jumlah produk. Dengan standar batasan maksimal jumlah cacat sebesar 11% sesuai dengan yang sudah disepakati oleh perusahaan dan pelanggan. Maka, kualitas produk yang dihasilkan perlu ditingkatkan agar perusahaan dapat mengurangi jumlah cacat produk yang pada akhirnya akan meningkatkan nilai kepuasan pelanggan. Berikut jenis produk cacat dan jumlah produk cacat periode Juni-Desember 2024 yang dapat dilihat pada tabel berikut ini.

Tabel 1.1

Data Jumlah Produk Cacat Bulan Juni – Desember 2024

No	Bulan	Jumlah Produksi (pcs)	Jenis - Jenis Cacat						
			Seal	Assembly	Clean	Production Code	Wrapper	Label	Sachet
1	Juni	10244	1934	125	217	2	0	0	0
2	Juli	35467	8082	479	105	25	33	60	230
3	Agustus	23715	4218	130	44	34	400	6	121
4	September	4567	926	80	11	1	337	0	9
5	Oktober	24563	3530	674	35	22	1037	155	310
6	November	18567	1284	281	233	71	552	284	359
7	Desember	20104	1255	551	172	12	664	150	231
Total		137227	21229	2320	817	167	3023	655	1260
Nilai Presentase Cacat (%)			72%	8%	3%	1%	10%	2%	4%

Sumber: Data Primer diolah, 2024

Berdasarkan tabel 1.1 terdapat 7 jenis *defect* yang ditemukan selama periode Juni-Desember 2024. Dua jenis *defect* yang paling sering terjadi adalah bagian *Seal* sebesar 21.229 pcs dan *Wrapper* sebesar 3.023 pcs . *Defect Seal* adalah produk cacat yang keadaan sachet tidak terseal sempurna yang mengakibatkan bocor pada sachet dan kerutan atau lipatan pada sachet.. *Defect Wrapper* adalah produk cacat yang kondisi sachet keluar dari pembungkus (*flowrape*). Tingginya jumlah cacat menunjukkan bahwa proses produksi belum berjalan secara optimal

Di dalam bidang manajemen kualitas terdapat Metode *Statistical Quality Control* (SQC) yang menjadi salah satu bagian alternatif dalam prinsip-prinsip pengendalian kualitas. Menurut Nazia et al. (2023:126) menjelaskan SQC adalah alat untuk menyelesaikan masalah yang digunakan dalam memonitor, menganalisis, memperbaiki, mengendalikan dan mengelola produk dalam proses penggunaan metode statistik. Metode SQC dapat digunakan untuk menentukan kesalahan dalam produksi yang diakibatkan cacat atau kerusakan produk, sehingga dapat mengambil tindakan lebih agar dapat mengatasi masalah yang mengakibatkan produk menjadi rusak. Sementara itu, menurut Hamdi et al. (2023:970) *Statistical Quality Control* (SQC) digunakan dalam mengendalikan dan mengelola proses baik dalam perusahaan manufaktur maupun jasa melalui beberapa metode statistik. Alat bantu dalam pelaksanaan pengendalian kualitas atau teknik pengendalain mutu merupakan alat

untuk mendeteksi sebab-sebab terjadinya penyimpangan di luar kendali dalam proses produksi dan cara bagaimana untuk melakukan tindakan perbaikan.

Menurut Andespa (2020:139) Terdapat tujuh alat bantu yang diperkenankan dalam metode statistik atau *Statistical Quality Control* (SQC). Metode ini digunakan untuk mengantisipasi terjadinya kesalahan atau cacat dengan menggunakan langkah-langkah terukur dan terstruktur, berdasarkan data yang ada.

Metode *seven tools* dilakukan untuk merencanakan rencana perbaikan dan mencari solusi terhadap ketidaksesuaian produk agar dapat mencapai kinerja standar dalam bentuk *zero defect*. Sementara itu, metode 5W1H (*what, where, when, why, who, dan how*) untuk memberikan saran perbaikan yang dapat dilakukan oleh perusahaan.

Beberapa penelitian sebelumnya juga telah menunjukkan efektivitas metode *Statistical Quality Control* (SQC) dalam mengidentifikasi dan mengurangi produk cacat. Penelitian oleh Andespa (2020:157) menunjukkan bahwa penerapan SQC pada PT Pratama Abadi Industri (JX) Sukabumi berhasil mengidentifikasi jenis cacat dominan, seperti jahitan tidak rapi dan rubber robek, yang melebihi batas toleransi 2,5%. Hasil analisis menggunakan P-chart dan fishbone diagram membantu perusahaan memahami penyebab utama produk cacat dan dampaknya terhadap kualitas produk.

Sementara itu, Pratama et al. (2025:7) dalam menerapkan metode SQC dan pendekatan Kaizen pada PT Laksana Teknik Makmur untuk mengurangi cacat pada produk Muffler. Penelitian ini menemukan bahwa cacat baret dan buram menyumbang 75% dari total kecacatan. Melalui analisis Pareto dan fishbone, faktor manusia, metode, dan material diidentifikasi sebagai penyebab utama, dan usulan perbaikan diterapkan untuk menekan tingkat kecacatan secara berkelanjutan.

Berdasarkan uraian latar belakang masalah tersebut, penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “Analisis Pengendalian Kualitas Produk untuk Mengurangi Produk Cacat dengan Metode *Statistical Quality Control* (SQC) pada PT Cedefindo Manufacturing Indonesia”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut dapat dirumuskan bahwa permasalahan yang ada adalah :

1. Apa saja faktor-faktor yang menjadi penyebab produk cacat di PT Cedefindo Manufacturing Indonesia?
2. Apa usulan perbaikan yang tepat untuk mengurangi produk cacat di PT Cedefindo Manufacturing Indonesia?

1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Tujuan diadakannya penelitian adalah untuk menjawab pokok permasalahan di atas, yaitu :

1. Menganalisis faktor-faktor yang menjadi penyebab produk cacat di PT Cedefindo Manufacturing Indonesia.
2. Memberikan usulan perbaikan yang tepat untuk mengurangi produk cacat di PT Cedefindo Manufacturing Indonesia dengan pendekatan *Statistical Quality Control* (SQC).

Hasil penelitian yang diperoleh diharapkan mampu memberikan kegunaan bagi berbagai pihak , diantaranya adalah :

1. Bagi Perusahaan
Membantu mengurangi jumlah produk cacat dan meningkatkan kepuasan pelanggan dengan menghasilkan produk yang memenuhi standar kualitas.
2. Bagi Pembaca
Menambah wawasan pengetahuan tentang metode *Statistical Quality Control* (SQC) pada suatu perusahaan.
3. Bagi Penelitian Selanjutnya
Hasil penelitian ini diharapkan dapat dijadikan bahan perbandingan dan referensi bagi penelitian selanjutnya.

1.4 Ruang Lingkup atau Pembatasan Masalah

Berdasarkan ruang lingkup masalah, maka peneliti membatasi dengan memfokuskan untuk menjelaskan atau menegaskan beberapa masalah yang sudah teridentifikasi dari pemaparan latar belakang di atas. Hal ini dilakukan agar pembahasannya tidak terlalu luas dan menyimpang dari latar belakang. Dengan itu penelitian dapat lebih fokus dengan upaya memudahkan untuk melakukan penelitian Adapun beberapa yang membatasi ruang lingkup masalah penelitian antara lain, sebagai berikut :

1. Data yang dikumpulkan hanya meliputi 1 jenis mesin dan 1 jenis produk tertentu.
2. Penelitian dilakukan tidak sampai membahas perhitungan biaya.
3. Analisis perbaikan hanya berfokus pada penerapan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dan 5W1H
4. Penelitian yang dilakukan ini hanya sampai pemberian usulan perbaikan.

1.5 Sistematika Pelaporan

Hasil dan pembahasan di atas, di tuangkan secara sistematis yang di susun sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan latar belakang, rumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, serta sistematika penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menjelaskan secara teoritis mengenai teori-teori yang digunakan dalam penelitian ini yang meliputi pengertian produk dan produk cacat, kualitas produk dan pengendalian kualitas, penjelasan mengenai metode SQC dan *seven tools*, tinjauan penelitian terdahulu, serta kerangka pemikiran.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini penulis menjelaskan tentang metode penelitian, lokasi penelitian, waktu penelitian, sumber data, populasi dan sample penelitian, dan teknik analisa data menggunakan *seven tool* untuk memecahkan permasalahan pada penelitian tersebut.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini peneliti membahas proses produksi dan hasil dari analisis data penelitian.

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisi simpulan berdasarkan hasil penelitian dan bagi perusahaan.