

BAB I

PENDAHULUAN

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pengendalian kualitas merupakan suatu kegiatan yang sangat perlu dilakukan oleh setiap kegiatan produksi. Hal ini disebabkan karena produk yang mempunyai kualitas yang baik akan mempunyai ketahanan, kesesuaian, dan umur pakai yang lebih baik. Kualitas produk yang baik merupakan salah satu cara untuk mencapai kepuasan konsumen, kepuasan tersebut akan mendorong konsumen untuk setia terhadap produk perusahaan. Jika perusahaan tetap mempertahankan kualitas produknya yang baik maka perusahaan tersebut akan mempunyai nilai lebih di dalam persaingan. Dengan kata lain perusahaan dapat tetap bertahan bahkan berkembang dalam persaingan yang ketat.

PT. "S" merupakan industri yang memproduksi berbagai macam keramik. Selama ini PT. "S" memiliki tiga tingkat kualitas, yaitu : kualitas A, B, dan C. Setiap tingkat kualitas memiliki parameter-parameter yang digunakan dalam menggolongkan kualitas keramik yang dihasilkan. Pada dasarnya PT. "S" menginginkan seluruh produknya berkualitas A. Namun hingga saat ini produk yang berkualitas A hanya sekitar 70%, kualitas B sebanyak 25%, dan kualitas C sebanyak 5%. Hal ini berarti selama ini PT. "S" mengalami keuntungan yang hilang sebesar Rp. 60.000.000 / bulan. Besarnya keuntungan yang hilang itu terjadi bila kapasitas produksi yang digunakan sebesar $\frac{2}{3}$ dari total produksi, keramik yang diproduksi berukuran 40 x 40, selisih harga tiap dos antara keramik kualitas A dan B sebesar Rp. 2.000, dan selisih harga antara keramik kualitas A dan C sebesar Rp. 8.000. Keuntungan yang hilang di atas pada kenyataannya dapat lebih besar dari perhitungan karena selisih harga yang dipakai adalah selisih harga minimum.

PT. "S" sudah melakukan pengukuran variabel pada setiap proses namun setiap data yang didapat tidak diolah lebih lanjut untuk meningkatkan kemampuan proses. Setiap data yang terkumpul hanya digunakan untuk penelusuran sumber permasalahan jika terjadi penyimpangan proses produksi.

Untuk memperoleh keuntungan yang seharusnya bisa didapat maka kemampuan proses yang dimiliki saat ini harus diketahui dan cara meningkatkan kemampuan prosesnya. Indeks kapabilitas proses merupakan sebuah angka yang digunakan untuk mengukur kemampuan proses dalam memenuhi batas-batas spesifikasi kualitas. Diharapkan analisa indeks kapabilitas proses ini merupakan langkah awal bagi PT. "S" untuk dapat menekan kerugian yang terjadi dengan mengetahui kemampuan proses mesin MTC yang dimilikinya.

1.2 Perumusan Masalah

Dapat dirumuskan masalah yang menimbulkan perubahan kualitas di PT. "S" adalah :

Bagaimana kemampuan proses mesin MTC di PT. "S" ?

1.3 Tujuan Penelitian

Untuk lebih memperjelas arah dan maksud dari penelitian ini maka dapat diketahui tujuan dari penelitian ini yaitu :

Mengetahui kapabilitas proses yang dimiliki PT. "S" dalam memenuhi permintaan konsumen.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini memiliki manfaat :

PT. "S" mengetahui kemampuan proses mesin MTC yang dimilikinya.

1.5 Pembatasan Masalah

Penelitian ini hanya melakukan :

- Pengukuran kemampuan proses mesin MTC.
- Pengukuran kapabilitas proses secara *univariate*.

1.6 Asumsi

Asumsi – asumsi yang dipakai dalam penelitian ini adalah :
Semua alat sejenis (*stop watch* dan timbangan digital) yang digunakan dalam pengukuran tidak memiliki perbedaan dimensi.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan skripsi ini terdiri dari :

a. Bab I : Pendahuluan

Bab ini berisi mengenai latar belakang permasalahan, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, asumsi dan batasan yang dipakai, dan sistematika penulisan.

b. Bab II : Landasan Teori

Bab ini menjabarkan teori-teori yang mendukung penelitian.

c. Bab III : Metodologi Penelitian

Bab ini menjelaskan langkah-langkah penelitian yang dilakukan dari awal sampai akhir.

d. Bab IV : Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab ini berisi data-data yang diperlukan untuk penelitian dan cara atau metode pengolahannya.

e. Bab V : Analisa dan Intepretasi Data

Bab ini berisi dua bagian yaitu simulasi berbagai indeks kapabilitas proses dan analisa kemampuan proses mesin MTC.

f. Bab VI : Penutup

Bab ini berisi kesimpulan dari penelitian dan saran yang diberikan kepada PT. "S".