

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan yang semakin ketat di era globalisasi, setiap perusahaan dituntut untuk berkompetisi dengan perusahaan lain yang sejenis. Tidak cukup hanya dengan memberikan kualitas pelayanan terbaik akan tetapi mampu memberikan jaminan mutu agar dapat memenuhi tuntutan konsumen. Oleh karena itu perusahaan harus dapat menjalankan strategi bisnisnya yang tepat agar mampu bertahan dalam menghadapi persaingan yang terjadi. Agar bisa memenangkan kompetisi, pelaku bisnis harus memperhatikan penuh terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Kualitas produk yang baik dihasilkan dari pengendalian kualitas yang baik pula.

Pengaruh kegagalan kualitas produk pada perusahaan berdampak pada biaya kualitas, *image* perusahaan, dan kepuasan konsumen. Semakin banyak produk gagal yang dihasilkan maka semakin besar pula biaya kualitas yang dikeluarkan, hal ini didasarkan pada semakin tingginya biaya kualitas yang dilakukan pada produk maka akan muncul tindakan *inspeksi*, *rework*, dan sebagainya. Dengan adanya pengolahan ulang (*rework*) akan membutuhkan tambahan biaya material, biaya tenaga kerja, listrik dan lainnya yang dapat mengurangi keuntungan perusahaan.

PT. Sunthi Sepuri merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi obat-obatan (*pharmaceutical manufacture*), produk yang dihasilkan berupa obat tablet, kaplet, kapsul, dan sirup. Perusahaan ini mempunyai masalah pada beberapa produk kapletnya. Penelitian ini melakukan perbaikan kualitas pada produk Aknil karena produk ini sering mengalami keterlambatan dalam proses pengirimannya yang disebabkan oleh cacat pada produk. Oleh karena itu perlu dilakukan penelitian ini dalam upaya mengatasi penyimpangan yang terjadi dan produk dapat memenuhi *syarat* yang ditetapkan perusahaan.

Penelitian menggunakan metode pengendalian kualitas yaitu metode *Statistical Proses Control (SPC)* dan metode *Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)*. *SPC* merupakan teknik penyelesaian masalah yang digunakan sebagai pemonitor,

pengendali, penganalisis, pengelola, dan memperbaiki proses menggunakan metode-metode statistik (*Seven Tools*). Sedangkan *FMEA* adalah sebuah teknik rekayasa yang digunakan untuk menetapkan, mengidentifikasi, dan untuk menghilangkan kegagalan yang diketahui, permasalahan, *error*, dan sejenisnya dari sebuah sistem, desain, proses, dan atau jasa sebelum mencapai konsumen.

1.2 Perumusan Masalah

1. Keterlambatan pengiriman yang sering terjadi pada produk Aknil yang disebabkan cacat pada produk.
2. Belum ditemukan akar permasalahan penyimpangan yang terjadi pada produk Aknil di PT. Sunthi Sepuri.
3. Tindakan peluang deteksi yang dilakukan oleh PT. Sunthi Sepuri belum sepenuhnya mampu menghilangkan kegagalan yang terjadi.

1.3 Tujuan Penelitian

1. Menganalisa proses produksi produk Aknil yang akan diteliti.
2. Melakukan identifikasi terhadap jenis penyimpangan yang menjadi prioritas perbaikan.
3. Mencari akar permasalahan dari cacat produk yang akan diteliti.
4. Memberikan saran perbaikan untuk pencegahan terjadinya cacat pada produk Aknil yang akan diteliti.

1.4. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah sebagai berikut

:

1. Bagi Perusahaan
Memberi informasi mengenai kualitas produk saat ini, pihak perusahaan dapat menurunkan defect pada setiap proses produksi serta usulan usulan yang harus ditingkatkan pada produk tersebut.
2. Bagi Peneliti

Penambahan wawasan serta dapat menambah pengetahuan mengenai realita yang terjadi di perusahaan, selain itu juga sebagai penerapan ilmu yang telah diperoleh dari aktivitas perkuliahan.

3. Bagi Universitas

Memberikan referensi tambahan bagi perpustakaan agar dapat berguna di dalam mengembangkan ilmu pengetahuan.

4. Bagi peneliti selanjutnya

Sebagai bahan bagi peneliti selanjutnya yang berkaitan dengan pengendalian kualitas khususnya penelitian mengenai upaya mengurangi cacat produk diperusahaan produksi obat-obatan.

1.5 Ruang Lingkup Penelitian

Agar masalah yang akan dikaji dalam penelitian ini tidak terlalu meluas, maka dilakukan pembatasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada proses produksi PT. Sunthi Sepuri.
2. Penelitian ditujukan sebagai usulan perbaikan.
3. Pengolahan data menggunakan metode *Statistical Proses Control (SPC)* dan *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*.
4. Data yang digunakan dan diolah pada penelitian ini adalah data penyimpangan produk selama bulan Januari s/d desember 2019.