

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada masa sekarang ini setiap perusahaan yang bergerak di bidang sejenis dihadapkan pada tingkat persaingan yang semakin ketat dengan perubahan-perubahan yang semakin berkembang. Sejalan dengan perkembangan dan kemajuan teknologi yang terus berkembang juga tingkat persaingan yang semakin luas maka kondisi ini mengharuskan suatu perusahaan harus mengolah seluruh sumber daya yang dimiliki secara optimal, dan melakukan perbaikan-perbaikan secara intensif terhadap sistem kerja yang ada secara efektif dan efisien. Perbaikan-perbaikan ini sangat bermanfaat bagi perusahaan, sebab dari perbaikan ini akan didapat sistem kerja yang lebih baik. Dan untuk mendapat suatu sistem kerja yang baik suatu perusahaan dituntut untuk senantiasa meningkatkan produktivitas dan kualitas pekerjaan yang dihasilkan.

PT. Solusi Bangun Andalas adalah salah satu bukti keberhasilan teknologi dalam proses pengepakan semen yang dimiliki bangsa Indonesia. Portland Composite Cement (PCC) merupakan hasil pengepakan semen di PT. Solusi Bangun Andalas yang mempunyai prospek cukup baik, karena merupakan semen berkualitas tinggi pada setiap penggunaannya dan juga efisien pengontrolan pada setiap penggunaannya cukup mudah.

Hasil produksi pada PT. Solusi Bangun Andalas Dalam proses pengantongannya mengalami beberapa masalah seperti halnya pecah kantong pada saat pengantongan semen, yang disebabkan oleh mesin, kurang baiknya mutu produk yang dihasilkan dan tidak digunakannya atau di implementasikan metode statistical proces control (spc) dalam pengendalian produksinya. Data awal total pada proses pengantongan semen 25768 jumlah produksi semen, dengan total jumlah produk cacat 972.

Akibat dari masalah dalam proses produksi ini maka akan timbul kerugian bagi perusahaan yang diakibat banyaknya cacat produksi yang terjadi. Dalam pengendalian kualitas banyak metode yang dapat digunakan dalam penyelesaian

masalah kualitas produk. Metode yang digunakan kali ini adalah metode statistical proces control (spc). SPC merupakan teknik yang digunakan untuk memonitor, menganalisis, memprediksikan, mengontrol, dan meningkatkan proses produksi melalui control charts.

Control charts adalah tools atau alat untuk menganalisis variasi dari proses produksi. Sedangkan plot data control charts terdiri dari garis-garis yang menunjukkan Under Control Limit (UCL), Center Line (CL), Lower Control Limit (LCL), serta mean sampel. Pengendalian kualitas yang digunakan dalam melaksanakan pengendalian kualitas pada PT. Solusi Bangun Andalas, dilakukan secara atribut, yaitu pengukuran kualitas terhadap karakteristik produk yang tidak dapat atau sulit diukur. Karakteristik yang di maksudkan disini adalah produk yang baik, pecah atau cacat.

Atas dasar hal tersebut penulis mengambil judul skripsi ini adalah Analisis pengendalian kualitas pengantongan semen menggunakan metode statistical proces control (spc) di PT. Solusi Bangun Andalas

1.2 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini yaitu :

1. Bagaimana kualitas pengantongan semen di PT. Solusi Bangun Andalas dengan menggunakan metode statistical proces control (spc)?
2. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya bag pecah pada saat pengantongan semen?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui kualitas pengantongan semen di PT. Solusi Bangun Andalas dengan menggunakan metode statistical proces control (spc).
2. Untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya bag pecah pada saat pengantongan semen.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi perusahaan
Dapat menjadi suatu bahan masukan bagi perusahaan agar dapat dipertimbangkan menjadi evaluasi bagi perusahaan.
2. Bagi universitas
Memerikan informasi mengenai pengukuran waktu kerja serta menjalin hubungan baik dengan perusahaan.
3. Bagi mahasiswa
Menambah wawasan, pengetahuan, melatih kemampuan serta memberikan pengalaman pada peneliti untuk dapat menyelesaikan suatu permasalahan, khususnya terhadap pengendalian kualitas.

1.5 Batasan Masalah Dan Asumsi

1.5.1 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini perlu dibuat batasan masalah agar hasil yang diperoleh tidak menyimpang, adapun batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Pengendalian kualitas hanya dilakukan pada pengantongan semen kantong yang pecah, dengan menggunakan metode statistical proces control (spc).
2. Pengantongan semen yang diteliti hanya pada *packing plant* di PT. Solusi Bangun Andalas.
3. Data yang diambil adalah data-data yang diperoleh melalui pengamatan jumlah kantong semen yang pecah pada bulan juli 2019.

1.5.2 Asumsi

Asumsi-asumsi yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Kondisi perusahaan tidak berubah selama masa penelitian
2. Proses produksi berjalan normal selama penelitian dilakukan.
3. Pihak manajemen perusahaan setuju untuk melakukan perbaikan pada sistem produksi.