

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era persaingan industri yang semakin kompetitif, dunia industri baik sektor manufaktur maupun jasa dituntut untuk mengembangkan mutu prosesnya. Hal ini menyebabkan persaingan antar perusahaan menjadi semakin ketat. Agar dapat bertahan dalam persaingan, setiap perusahaan harus mampu bersaing meningkatkan daya saingnya. Salah satu faktor penentu daya saing perusahaan adalah kualitas, disamping harga produk dan pelayanan. Pihak manajemen harus mampu membuat keputusan tentang standar kualitas yang tepat dalam kondisi pasar yang berubah.

PT. Timbul Persada yang terletak di Plumpang-Tuban Jawa Timur adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur yang memproduksi serbuk kapur. Dalam proses produksinya bahan baku berupa bongkahan batu kapur mengalami beberapa langkah produksi, dimulai dari pemecahan bongkahan batu kapur, pembakaran dan penggilingan yang menghasilkan produk berupa serbuk kapur. Akan tetapi dalam pembuatan produk tersebut masih terjadi penurunan kualitas dan sampel *Error* pada kandungan CaO, SIO₂, MgO dan Powder(mesh). Untuk standart spesifikasi kapur di PT Timbul Persada adalah sebagai berikut:

Tabel 1.1 Data Standart Spesifikasi Kapur

Standart Spesifikasi Kapur			
CaO	90%	H ₂ O	0,0%
SIO ₂	2,2%	Bongkahan/Bolder	10 cm
MgO	0,8%	Powder (100mesh)	95%

Sumber : data internal perusahaan

Dari data perusahaan diperoleh jumlah jenis kualitas kapur yang tidak sesuai standart selama 4 bulan yaitu pada bulan Januari 2019 – April 2019 antara lain kandungan CaO sebanyak 118 sampel, kandungan SIO₂ sebanyak 112 sampel, kandungan MgO sebanyak 123 sampel dan Powder(100mesh) sebanyak 58 sampel. Maka perusahaan perlu melakukan pengendalian kualitas yang bisa meminimalkan Kualitas kapur yang tidak sesuai standart..

Untuk mencapai kondisi tersebut harus dilakukan perbaikan secara terus menerus. Hal tersebut dapat dilaksanakan dengan menggunakan metode QCC (*Quality Qontrol Circle*). Teknik ini menggunakan alat-alat dasar *seven tools* seperti : *check sheet*, diagram sebab akibat(*fishbone diagram*), diagram pareto, *scatter* diagram (diagram pencar), *histogram*, *control chart*, diagram *stratification analysis*. Alat-alat ini membantu memahami dan mengembangkan proses pengendalian maupun perbaikan kualitas. Pada tahap perbaikan kualitas dilakukan pengajuan bentuk perencanaan perbaikan yang difokuskan pada penyebab kualitas kapur yang tidak sesuai standart dan dilakukan dengan membuat matrik 5W+1H sebagai acuan didalam upaya pengajuan perencanaan perbaikan secara efektif kepada perusahaan.

Dengan metode tersebut diharapkan perusahaan mampu meningkatkan kualitas yang diinginkan serta mendapatkan kepercayaan dari pelanggan dan mampu bersaing dengan perusahaan lain.

1.2 Perumusan Masalah

Perumusan Masalah dari latar belakang dalam penelitian ini adalah

“Bagaimana kualitas kapur di PT.Timbul Persada, apakah metode *Quality Control Circle* dapat meberikan usulan perbaikan untuk meningkatkan kualitas kapur”.

1.3 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini diperlukan agar dalam pemecahan masalah tidak menyimpang dari tujuan penelitian, serta untuk menghindari terlalu luasnya permasalahan yang akan dipecahkan. Batasan-batasan yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data periode bulan Januari 2019 – April 2019.
2. Tidak melibatkan unsur biaya produksi, biaya material, atau biaya kerugian yang terlibat pada penelitian.
3. Tahap kontrol dilakukan oleh perusahaan sedangkan tahap *improve* hanya sebatas usulan pada pihak perusahaan.

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin di capai dari penelitian ini, yaitu :

1. Mengetahui kualitas kandungan kapur dengan menggunakan metode *QCC(Quality Control Circle)*.
2. Mengetahui penyebab terjadinya kualitas kapur yang tidak sesuai *standart*.

3. Memberikan rencana perbaikan yang fisibel untuk mengurangi kualitas kapur yang tidak sesuai standart.

1.5 Asumsi - Asumsi

Asumsi dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Proses produksi berjalan secara normal
2. Tidak ada kendala yang ditemukan selama proses produksi berlangsung.
3. Karyawan / operator mempunyai (skill) yang sama dalam tingkat kemampuan dan operasional.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Manfaat teoritis :
 1. Sebagai latihan untuk menetapkan teori yang diberikan dibangku kuliah dalam permasalahan nyata.
 2. Dengan mempelajari metode *QCC(Quality Control Circle)* Dan *Seven Tools* dapat mengetahui kualitas kapur, penyebab masalah dan memberikan rencana perbaikan yang fisibel untuk mengurangi kualitas kapur yang tidak sesuai standart.
- b. Manfaat Praktis :
 1. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai masukan atau bahan pertimbangan untuk mengurangi jumlah jenis kualitas kapur

yang tidak sesuai standart dengan menggunakan metode *Quality Control Circle* dan *Seven Tools*

2. Sebagai bahan refrensi untuk penelitian berikutnya.

1.7 Sistematika Penelitian

Pada dasarnya sistematika penulisan berisikan mengenai uraian yang akan dibahas pada masing-masing bab, sehingga dalam setiap bab akan mempunyai pembahasan topik tersendiri. Adapun sistematika penulisan dari tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang penelitian yang akan di analisis dengan metode *QCC(Quality Control Circle)* dan *Seven Tools* yang mencakup latar belakang, serta permasalahan yang akan diteliti dan dibahas, dan Juga diuraikan tentang tujuan, manfaat penelitian, serta batasan dan asumsi-asumsi yang digunakan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori-teori dasar yang berkaitan dengan penerapan Pengendalian Kualitas(*Quality Control*) yang dilengkapi dengan desain perancangan produk dengan menggunakan metode *Quality Control Circle*, dengan analisa *Seven tools* yang dijadikan acuan atau pedoman dalam melakukan langkah-langkah penelitian, sehingga permasalahan yang ada dapat terpecahkan. Landasan teori yang digunakan untuk menunjang penelitian ini yaitu teori metode *Quality Control Circle*

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisikan langkah-langkah pemecahan masalah secara sistematis mulai dari perumusan masalah dan tujuan yang ingin dicapai, studi pustaka, pengumpulan data, dan metode analisis data menggunakan metode *QCC(Quality Control Circle)* dan *Seven Tools*

BAB IV ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi uraian tentang langkah-langkah pengumpulan data, dan pengolahan data yang di analisis menggunakan metode *QCC(Quality Control Circle)* dan *Seven Tools*, dan memberikan rencana perbaikan dengan membuat matrix 5W+1H

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini memberikan kesimpulan atas analisa terhadap hasil pengolahan data. Kesimpulan tersebut harus dapat menjawab tujuan penelitian yang telah dirumuskan sebelumnya. Selain itu juga berisi tentang saran penelitian. Penelitian yang masih belum sempurna atau diperlukan penelitian lebih lanjut adalah beberapa saran yang mungkin disertakan dalam penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN