

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dewasa ini persaingan berlangsung sangat ketat. Banyaknya industri sejenis telah menimbulkan persaingan dunia industri untuk menawarkan produk yang bermutu dan memiliki daya saing yang tinggi.

Di era globalisasi yang semakin kompetitif ini, setiap pelaku bisnis yang ingin memenangkan persaingan akan memberikan perhatian penuh pada mutu atau kualitas. Dalam dunia industri, kualitas barang yang dihasilkan merupakan faktor yang sangat penting dan merupakan faktor kunci yang membawa keberhasilan bisnis dan peningkatan posisi bersaing. Perhatian penuh terhadap kualitas akan memberikan dampak langsung kepada perusahaan berupa kepuasan pelanggan. Industri yang menghasilkan barang dan jasa harus dapat menghasilkan suatu produk yang dapat diterima oleh pembeli atau konsumen.

Pengendalian kualitas merupakan teknik dalam manajemen, mengukur karakteristik kualitas dari barang (produk) kemudian membandingkan hasil pengukuran itu dengan spesifikasi yang diinginkan oleh pengguna, serta mengambil tindakan perbaikan yang tepat apabila ditemukan perbedaan antara performansi aktual dan standar. Dalam mengendalikan proses diperlukan penyelidikan dengan cepat bila terjadi gangguan proses sehingga tindakan pembetulan dapat segera dilakukan sebelum terlalu banyak unit yang tidak sesuai dengan standar produksi.

PT Dirgantara Indonesia merupakan salah satu perusahaan pembuat pesawat terbang di Asia yang berpengalaman dan berkompeten dalam rancang bangun, pengembangan, dan *manufacturing* pesawat terbang. Salah satu metode statistik yang

dipakai oleh PT Dirgantara Indonesia dalam meningkatkan kualitas produknya adalah metode *Statistical Process Control (SPC)*. Pemanfaatan *Statistical Process Control (SPC)* menempati posisi penting dalam operasi perusahaan karena salah satu elemen penting dari pembentukan kualitas adalah membuat keputusan berdasarkan data (fakta) bukan berdasarkan pada opini. *Quality Assurance (QA)* harus memastikan bahwa setiap keputusan yang diambil merupakan hasil analisis dari berbagai data yang menggambarkan kinerja yang sesungguhnya. SPC memiliki kemampuan untuk menggambarkan segala bentuk penyimpangan/ketidaksesuaian atau kesesuaian terhadap standar produk, proses, maupun sistem.

Metode yang sering digunakan untuk mengetahui sumber variasi dari proses adalah Peta Kontrol (*Control Chart*) beserta Analisis Kapabilitas Proses (*Process Capability Analysis*). *Control Chart* pertama kali dikenalkan oleh Dr. Walter Andrew Shewart dari Bell Telephone Laboratories Amerika Serikat pada tahun 1924 dengan maksud untuk menghilangkan variasi tidak normal melalui pemisahan variasi yang disebabkan oleh Variasi Penyebab Khusus dan Variasi Penyebab Umum. Pada dasarnya semua proses menampilkan variasi namun manajemen harus mampu mengendalikan proses dengan cara menghilangkan Variasi Penyebab Khusus dari proses itu, sehingga variasi yang melekat pada proses hanya disebabkan oleh Variasi Penyebab Umum.

Berdasarkan uraian di atas penulis tertarik untuk mengkaji permasalahan *Statistical Process Control (SPC)*, khususnya yang berkaitan dengan *Control Chart* dalam suatu tugas akhir yang diberi judul "PENGENDALIAN KUALITAS STATISTIK DENGAN MENGGUNAKAN *CONTROL CHART*".

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka permasalahan dalam penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana kajian teoritik dari *control chart*?
2. Bagaimana penerapan *control chart* dalam mengontrol kualitas produksi pada perusahaan produk maupun jasa di PT. Dirgantara Indonesia?

1.3 Tujuan Penulisan

Adapun tujuan penulisan tugas akhir ini adalah :

1. Mengetahui dan memahami kajian teoritis *control chart*.
2. Mengetahui penerapan *control chart* dalam mengontrol kualitas produksi pada perusahaan produk maupun jasa di PT. Dirgantara Indonesia.

1.4 Manfaat Penulisan

Adapun manfaat dari penulisan tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk menerapkan prinsip-prinsip pengelompokan dengan lebih konsisten dari suatu permasalahan yang cukup besar.
2. Mendeskripsikan sifat-sifat atau karakteristik dari *control chart*.

1.5 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berisi tentang latar belakang masalah, batasan masalah, rumusan masalah, tujuan penulisan, manfaat penulisan serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Menjelaskan teori – teori utama dan teori – teori pendukung yang berkenan dengan masalah yang ingin dikaji.

BAB III PENGENDALIAN KUALITAS STATISTIK DENGAN MENGGUNAKAN CONTROL CHART.

Bab ini menjelaskan inti dari permasalahan dari tugas akhir yaitu *PENGENDALIAN KUALITAS STATISTIK DENGAN MENGGUNAKAN CONTROL CHART.*

BAB IV STUDI KASUS

Aplikasi pada serta pembahasannya dengan menggunakan teori yang telah dikaji pada bab – bab sebelumnya.

BAB V PENUTUP

Pada bab ini disajikan penafsiran atau pemaknaan berupa kesimpulan terhadap hasil yang telah diperoleh.

DAFTAR PUSTAKA