

BAB I

PENDAHULUAN

I.1. Latar Belakang

Setiap aktivitas yang dilakukan oleh suatu perusahaan pada hakekatnya mempunyai tujuan utama yaitu untuk mendapatkan laba, dan juga untuk memenuhi kebutuhan masyarakat yang semakin lama semakin meningkat seiring dengan perkembangan zaman.

Semakin tingginya tingkat peradaban manusia yang disebabkan oleh adanya perkembangan atau kemajuan teknologi, ekonomi, pendidikan, serta faktor-faktor lainnya mengakibatkan timbulnya perubahan pada pola pikir maupun sikap setiap individu dalam usaha untuk memenuhi kebutuhannya akan barang dan jasa. Salah satu bentuknya adalah konsumen akan lebih cenderung memperhatikan mutu atau kualitas barang dan jasa yang akan dibeli atau digunakan.

Oleh karena itu setiap perusahaan yang tidak memperhatikan masalah kualitas produk akan mengalami kesulitan dalam bersaing dengan produk sejenis yang dihasilkan oleh para pesaing dengan kualitas yang lebih baik. Konsumen akan terpenuhi kebutuhannya jika produk yang dibeli tersebut dapat berfungsi dengan baik seperti yang diharapkan. Pengawasan merupakan kegiatan yang mengusahakan agar apa yang direncanakan dapat berjalan dengan baik sesuai dengan yang diharapkan. Demikian juga dengan tujuan yang telah ditetapkan perusahaan dapat tercapai dan terlaksana secara optimal.

Pengawasan produk bertujuan memberikan kepuasan kepada konsumen tanpa merugikan perusahaan itu sendiri, dalam hal ini perusahaan harus bertindak secara efektif dan efisien dalam melakukan pengawasan kualitas produk yang akan dihasilkan. Dalam upaya semacam itu, maka perusahaan perlu menerapkan sistem pengawasan kualitas produk secara tepat.

Pengawasan kualitas produksi merupakan suatu kegiatan yang sangat perlu untuk dilakukan oleh setiap perusahaan didalam menjalankan kegiatannya, karena berhasil tidaknya suatu perusahaan dalam melakukan kegiatan dapat tercermin dari masyarakat terhadap produk yang dihasilkan. Berkurangnya kualitas akan menimbulkan berbagai reaksi dikalangan konsumen baik itu reaksi terbuka maupun reaksi tertutup.

Reaksi terbuka adalah publikasi tentang produk perusahaan yang jelek, sedangkan reaksi tertutup adalah berupa tindakan konsumen untuk tidak membeli produk yang berasal dari perusahaan tersebut.

Pengawasan kualitas merupakan alat bagi manajemen untuk memperbaiki kualitas produk hingga memenuhi standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan serta mengurangi jumlah produk yang mengalami kerusakan sampai batas-batas tertentu.

Kualitas produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan akan sangat berpengaruh dalam pelaksanaan pemasaran produk di masa mendatang. Oleh karena itu dengan program pengawasan yang baik diharapkan kegiatan proses produksi berjalan dengan lancar, sekaligus dapat meningkatkan volume penjualan.

Dalam perkembangan suatu perusahaan baik perusahaan tersebut merupakan perusahaan kecil, perusahaan menengah, ataupun perusahaan besar, masalah kualitas produk akan menentukan tepat atau tidaknya perkembangan perusahaan. Bahkan dalam situasi pasar yang persaingannya sangat ketat, setiap perusahaan harus mampu menjaga kualitas produknya agar dapat bersaing dengan perusahaan lain yang menghasilkan produk sejenis.

Usaha ini diarahkan untuk memberi pengawasan kualitas terhadap komponen-komponen pembentuk produk, proses pembuatannya serta hasil akhirnya sehingga diperoleh produk yang berkualitas baik, karena walaupun proses produksi sudah direncanakan dengan baik dan standar kualitas yang diinginkan oleh perusahaan telah ditentukan namun ada beberapa faktor yang memungkinkan hasil akhir dari produk tersebut mengalami kerusakan atau terdapat penyimpangan standar kualitas pada produk tersebut. Faktor-faktor tersebut antara lain :

- I.1.1. Ketersediaan bahan baku atau bahan pembantu lainnya
- I.1.2. Kondisi mesin yang digunakan dalam kegiatan produksi
- I.1.3. Sumber daya manusia yang ada
- I.1.4. Kondisi alam yang terjadi saat itu

Kesemua faktor-faktor tersebut sangat berpengaruh pada hasil akhir dari kegiatan produksi yang dilakukan. Dari keempat faktor tersebut, faktor alam merupakan faktor yang tidak bisa dikendalikan manusia. Oleh karena itu setiap perusahaan perlu mempersiapkan alternatif-alternatif pemecahan masalah yang disebabkan karena adanya perubahan kondisi alam.

Usaha diadakannya pengawasan kualitas produk, diharapkan agar produk akhir yang dihasilkan tidak menyimpang dari standar yang telah ditetapkan, sehingga akan memberikan banyak manfaat bagi perusahaan, antara lain; meminimalisasi kerusakan-kerusakan yang biasa terjadi, memberikan kepuasan kepada konsumen dengan produk yang berkualitas, mempertahankan pasar yang dikuasai atau memperluas pasar dan pada akhirnya akan meningkatkan volume penjualan dan menambah pendapatan perusahaan. Dengan demikian apa yang menjadi tujuan perusahaan dapat tercapai

Berdasarkan uraian diatas dan mengingat sangat pentingnya penggunaan pengawasan kualitas produk dalam suatu proses produksi, maka penulis memilih judul :

“ANALISIS PENGAWASAN KUALITAS PRODUK PADA PERUSAHAAN GENTENG HD SOKKA SUPER JOGJAKARTA”

I.2. Rumusan Masalah

Pengawasan kualitas merupakan tanggung jawab pimpinan perusahaan beserta bawahannya dalam mempertahankan kualitas produksi yang dihasilkan. Untuk mengadakan pengawasan kualitas, terlebih dahulu perlu memeriksa keadaan produk yang dihasilkan, sehingga dapat diketahui tingkat kerusakan produk yang terjadi. Sedangkan tingkat kualitas produk akan dipengaruhi oleh Faktor-faktor yang membentuk produk tersebut, seperti; bahan baku atau bahan mentah, tenaga kerja, mesin, dan kondisi alam.

Apabila produk rusak yang terjadi melebihi standar yang ditentukan perlu diteliti faktor-faktor yang mempengaruhi atau menyebabkan terjadinya kerusakan dan nantinya perlu diadakannya perbaikan. Oleh karena itu sesuai dengan penelitian tentang pengawasan kualitas produk akhir yang dilakukan penulis, maka pokok masalah yang akan dibahas meliputi :

- I.2.1. Seberapa besar tingkat penyimpangan kualitas produk yang terjadi
- I.2.2. Faktor-faktor apakah yang menyebabkan terjadinya penyimpangan kualitas dari batasan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

I.3. Tujuan Penelitian

- I.3.1. Untuk mengetahui besarnya penyimpangan kualitas produksi yang terjadi
- I.3.2. Untuk mengetahui faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya penyimpangan kualitas dari batasan standar yang telah ditetapkan
- I.3.3. Untuk mengetahui batas penyimpangan kualitas yang masih bisa diterima

I.4. Manfaat Penelitian

- I.4.1. Bagi penulis

Penelitian ini merupakan kesempatan bagi penulis untuk menerapkan teori-teori yang pernah diperoleh pada masa perkuliahan kedalam praktek sesungguhnya, khususnya pada perusahaan yang diteliti.

I.4.2. Bagi perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi sumbangan pemikiran serta bahan pertimbangan bagi manajemen perusahaan dalam memecahkan masalah-masalah tentang pengawasan kualitas produk.

1.5. Metode Penelitian

Data yang diperlukan

Data-data yang diperlukan dalam penelitian ini meliputi :

a. Data Umum

Yaitu data yang mengenai gambaran perusahaan secara umum, antara lain;

- Sejarah perkembangan perusahaan
- Geografis perusahaan
- Struktur organisasi perusahaan
- Personalia
- Pemasaran
- Produksi
 - Bahan baku
 - Mesin-mesin produksi
 - Proses produksi

b. Data Khusus

Yaitu data yang berhubungan langsung dengan pokok masalah penelitian, antara lain;

- Jenis produk yang dihasilkan
- Volume produksi
- Faktor-faktor yang digunakan dalam pengendalian standar kualitas
- Dimensi kualitas, yang berupa kesesuaian dengan spesifikasi
- Data mengenai hasil pengujian kualitas

Pengambilan Sampel

Ukuran sampel yang diambil dari sebuah populasi akan mempengaruhi sifat seberapa bagus sampel tersebut mewakili populasinya. Semakin besar jumlah sampel yang diambil akan lebih mewakili sifat populasinya. Tetapi perlu diingat juga bahwa, dengan semakin besarnya jumlah suatu sampel maka semakin besar pula waktu serta dana yang dibutuhkan untuk mengumpulkan data-data dari sampel tersebut. Dalam hal ini penulis melakukan pengambilan sampel secara acak sebanyak 50 buah sampel dari populasi genteng jenis kodok sebagai produk utama perusahaan. Hal ini disebabkan karena keterbatasan dana serta waktu yang diperlukan dalam melakukan penelitian tersebut.

I.6. Metode Pengumpulan Data

I.6.1. Metode Observasi

Yaitu metode pengumpulan data dengan cara melakukan pengamatan dan pencatatan secara sistematis terhadap objek yang sedang diteliti

1.6.2. Metode Interview

Yaitu dengan cara melakukan tanya jawab secara langsung kepada pihak-pihak perusahaan

1.6.3. Metode Dokumentasi

Metode ini dilakukan dengan mengadakan telaah buku atau literature yang berhubungan dengan masalah yang diteliti sehingga diperoleh data yang relevan dengan penelitian yang dilakukan.

1.7. Analisis Data

Metode yang digunakan dalam menganalisa data adalah dengan menggunakan metode analisis kuantitatif dan kualitatif. Analisis kuantitatif adalah analisis yang berdasarkan pada data yang berupa angka-angka atau berdasarkan data-data yang dapat diukur secara langsung. Dalam pengisiannya digunakan analisis statistik dengan menggunakan alat-alat analisis sebagai berikut :

A. Metode Control Chart Untuk Variabel

Control Chart untuk variabel ini menunjukkan sifat-sifat kualitas yang diukur dan dijelaskan dalam unit dengan angka. Control Chart untuk variabel ini dilakukan dengan langkah-langkah sebagai berikut : ¹⁾

1. Mengambil sampel dan menentukan mean (rata-rata) sampel

$$\bar{X} = \frac{\sum X}{n}$$

¹ Bambang Kustitunto, Statistik Untuk Ekonomi dan Bisnis, BPFE UGM, Yogyakarta, 1994, hal 242

keterangan :

\bar{X} : Rata-rata (mean) sampel

X : Data pengamatan

n : Jumlah subgroup sampel

2. Menentukan rata-rata dari rata-rata sampel

$$\bar{\bar{X}} = \frac{\sum \bar{X}}{n_i}$$

keterangan :

$\bar{\bar{X}}$: Nilai rata-rata (mean) dari rata-rata sampel

\bar{X} : Rata-rata sampel

n_i : Jumlah sampel

3. Menentukan derajat penyimpangan (Standar Deviasi)

$$S_x = \sqrt{\frac{\sum (\bar{X} - \bar{\bar{X}})^2}{n - 1}}$$

Keterangan :

S : Standar deviasi

$\bar{\bar{X}}$: Nilai rata-rata dari rata-rata sampel

\bar{X} : Rata-rata sampel

n : Jumlah subgroup sampel

4. Menentukan batas pengawasan

$$BP_{Ax} / BP_{Bx} = \bar{\bar{X}} \pm Z S_x$$

$$BP_{Ax} = \bar{\bar{X}} + Z .S_x$$

$$BP_{Bx} = \bar{\bar{X}} - Z .S_x$$

Keterangan

S_x : Standar deviasi

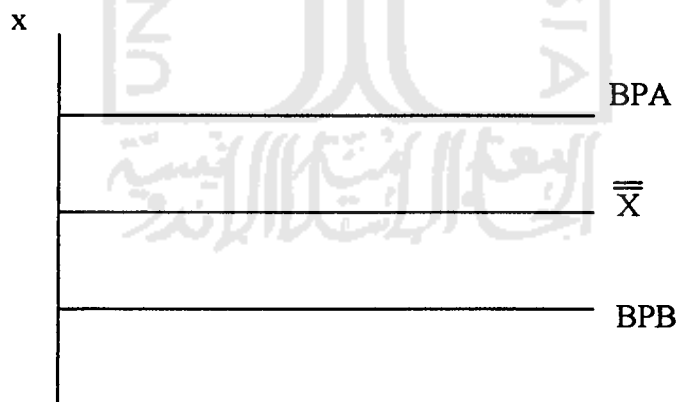
$\bar{\bar{X}}$: Nilai rata-rata (mean) dari rata-rata sampel

Z : Standar yang digunakan

BP_{Ax} : Batas Pengawasan Atas

BP_{Bx} : Batas Pengawasan Bawah

5. Membuat bagan pengendalian (Control Chart)



Jumlah sampel

Gambar 1.1. Bagan pengendali \bar{X}

B. Control Chart untuk atribut

Control chart untuk atribut menunjukkan sifat-sifat kualitas yang diteliti dengan cara mencocokkan ketentuan yang digunakan. Control Chart yang biasa digunakan adalah P-Chart, yaitu Control Chart yang didasarkan pada proporsi atau bagian yang rusak. Adapun langkah-langkah yang digunakan dalam control chart ini adalah :²⁾

1. Menghitung mean kerusakan :

$$\bar{P} = \frac{\Sigma P}{n}$$

Keterangan :

\bar{P} : Mean dari kerusakan

P : Jumlah produk yang rusak

n : Jumlah pengambilan sampel

2. Menentukan Standar Deviasi

$$S_{\bar{p}} = \sqrt{\frac{\bar{P}(1-\bar{P})}{n_1}}$$

Keterangan :

$S_{\bar{p}}$: Standar deviasi dari kerusakan

\bar{P} : Rata-rata produk yang rusak

n_1 : Jumlah sampel

3. Menentukan batas pengawasan kualitas

$$BP_{Ap} / BP_{Bp} = \bar{P} \pm Z S_{\bar{p}}$$

$$BP_{Ap} = \bar{P} + Z S_{\bar{p}}$$

$$BP_{Bp} = \bar{P} - Z S_{\bar{p}}$$

Keterangan :

$S_{\bar{p}}$: Standar deviasi dari kerusakan

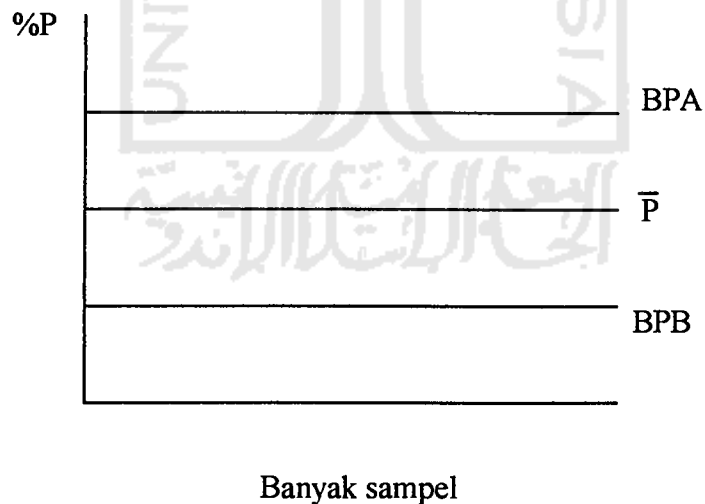
\bar{P} : Rata-rata produk yang rusak

Z : Standar yang ditetapkan oleh perusahaan

BP_{Ap} : Batas pengawasan atas (Upper Control Limit)

BP_{Bp} : Batas pengawasan bawah (Lower Control Limit)

4. Membuat bagan P (P-Chart)



Gambar 1.2. Bagan pengendali P-Chart

Setiap perusahaan menghendaki produk yang dihasilkan mempunyai kualitas yang baik dan sesuai dengan apa yang dikehendaki oleh konsumen. Tujuan tersebut akan dapat dicapai secara optimal dengan jalan membuat sistim pengawasan kualitas produksi yang tepat dan ketat. Berdasarkan Standar Industri Indonesia (SII. 0022 – 81 / SNI. 03 – 295 - 1991), kualitas genteng ditentukan oleh faktor-faktor sebagai berikut :

1. Ketetapan Ukuran

Untuk melakukan pengujian terhadap ukuran genteng diperlukan alat ukur yang berupa mistar sorong atau alat yang sejenis dengan ketelitian sampai 1 mm. Ketentuan ukuran genteng untuk genteng jenis kodok adalah sebagai berikut :

	Ukuran	Toleransi
Panjang	27,5 cm	$\pm 0,6$ cm
Lebar	21 cm	$\pm 0,6$ cm
Berat	1,7 kg	$\pm 0,3$ kg

2. Permukaan genteng

Pemeriksaan permukaan genteng dilakukan dengan panca indera. Dalam hal ini permukaan genteng diamati apakah terdapat gompel ataupun bisul pada permukaannya. Hal ini dinyatakan dengan utuh atau tidak utuh.

3. Retak-retak

Dalam pemeriksaan ini genteng diamati dan diperiksa, apakah terdapat retak-retak pada genteng tersebut. Hal ini dapat dinyatakan dengan retak, atau tidak ada retak.

4. Bunyi

Pengujian ini dilakukan dengan cara mendengarkan bunyi genteng ketika dipukul dengan palu kayu. Dalam hal ini pengujian bunyi dinyatakan dengan nyaring atau tidak nyaring.

5. Susunan genteng diatas atap

Pemeriksaan susunan genteng diatas atap dilakukan dengan menyusun genteng diatas susunan reng yang telah disusun seperti susunan reng diatas atap, kemudian susunan genteng tersebut diperiksa apakah susunan genteng tersebut rapat atau tidak rapat.

6. Ketahanan terhadap Resapan Air

Pengujian dilakukan dengan mengalirkan air diatas genteng-genteng tersebut selama minimal 2 jam, jika genteng tersebut bocor atau beratnya bertambah menjadi lebih dari 0,3 kg maka genteng tersebut dinyatakan tidak tahan terhadap resapan air.