

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

Pada saat ini kalangan industri tentunya tidak asing lagi dengan berbagai macam perbaikan kualitas yang sekarang sedang dikembangkan oleh berbagai pihak, baik di kalangan akademisi sebagai dasar referensi teori, maupun dari pihak praktisi di dunia industri sebagai objek pengetahuan kualitas. Banyak sekali metode yang mengatur atau membahas mengenai kualitas dengan karakteristiknya masing-masing.

Untuk mengukur seberapa besar tingkat kerusakan produk yang dapat diterima oleh suatu perusahaan dengan menentukan batas toleransi dari cacat produk yang dihasilkan tersebut dapat menggunakan metode pengendalian kualitas dengan menggunakan alat bantu statistik. Yaitu metode pengendalian kualitas yang dalam aktifitasnya menggunakan alat bantu statistik yang terdapat pada *Statistical Process Control (SPC)* *Statistical Quality Control (SQC)* dan *seven tools*.

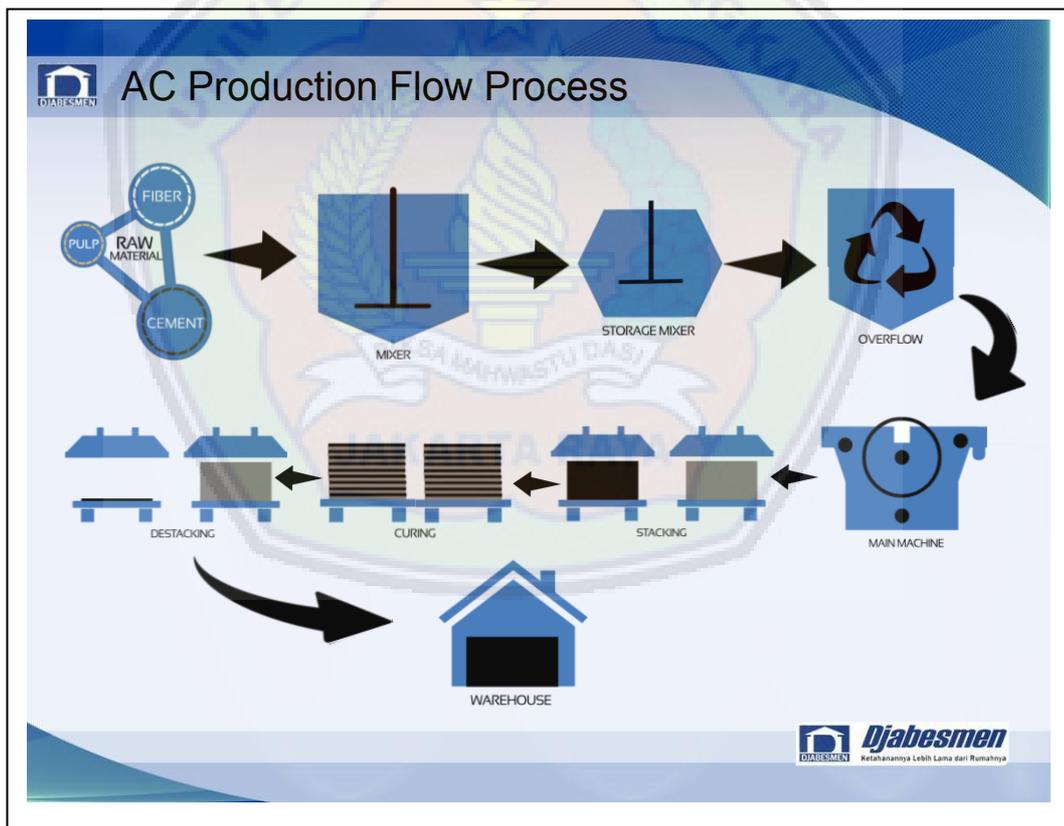
Dengan melakukan pengendalian kualitas, dibutuhkan alat yang dapat membantu suatu metode yang dapat melaksanakan pengendalian kualitas. Metode tersebut mampu menyelesaikan permasalahan dengan mudah dan dapat dipertanggung jawabkan dari segi perbaikan. Salah satu alat bantu statistik yang digunakan adalah *seven tools*. Alat bantu tersebut mampu memberikan gambaran suatu problem berdasarkan data-data dari proses produksi.

Pengendalian kualitas menggunakan *seven tools* adalah suatu cara terus menerus (*Continous Improvement*) untuk mengurangi variasi dalam proses, sehingga terjadi peningkatan kapabilitas proses produksi, untuk mendapatkan produk (barang atau jasa) yang baik agar memberikan nilai kepuasan konsumen.

Salah satu hal yang menjadi kunci kesuksesan sebuah perusahaan adalah kualitas. Sehingga kualitas adalah salah satu hal yang menjadi kesuksesan sebuah perusahaan, kualitas sangatlah luas tidak hanya mencakup kualitas produk yang dihasilkan perusahaan, tetapi juga mengenai kualitas karyawan maupun

produktivitas yang ada. Melalui kualitas perusahaan akan mampu menarik perhatian suatu pelanggan bahkan mampu menciptakan loyalitas yang tinggi. Melalui kualitas perusahaan akan mampu mengurangi *cost of quality* yang akan muncul dikemudian harinya.

PT. Djabesmen merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur kimia dan pertambangan pembuat asbes semen. Produksi yang dihasilkan oleh PT. Djabesmen adalah asbes semen yaitu jenis bahan bangunan yang di pergunakan untuk atap suatu bangunan dengan kapasitas produksi 120 ton. PT. Djabesmen memproduksi beberapa jenis asbes semen yaitu Gelombang Kecil Standar (GKS), Gelombang Kecil Econ (GKE), Flat Sheet (FS), Gelombang Besar (GB), Nock, dan Flatpon Gypsum.

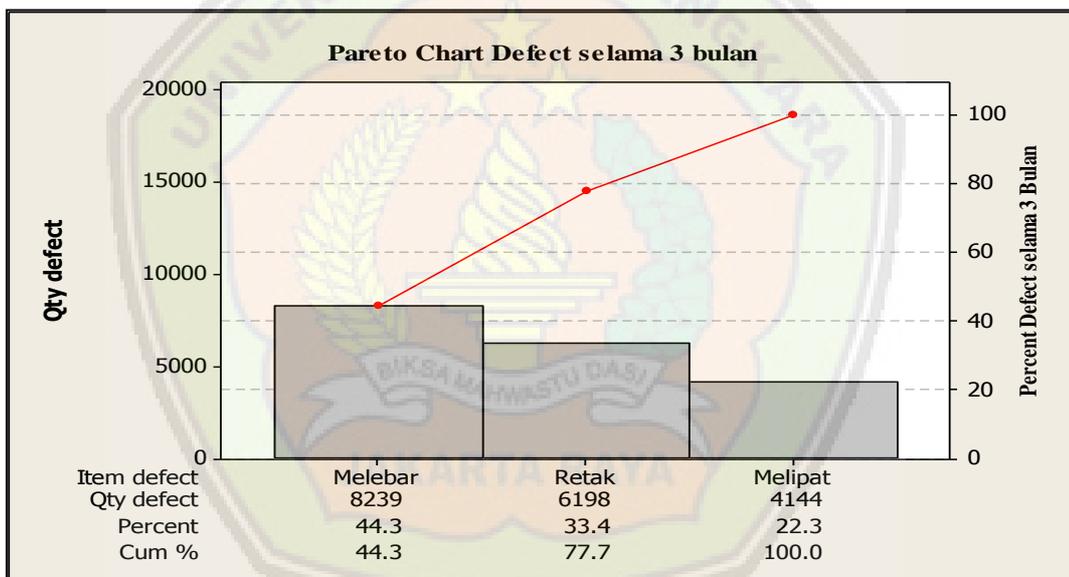


Gambar 1.1 Flow Proses produksi Asbes Semen  
 Sumber : PT.Djabesmen (2015)

Tabel 1.1 data hasil produksi dan *defect* bulan Oktober – Desember (2015)

Bulan	Produksi (lembar)	Nama <i>Defect</i>	Jumlah <i>Defect</i> (lembar)	Persen
Oktober	99,000	Melebar	3,446	3,4%
		Retak	2,477	2,5%
		Melipat	1,771	1,8%
November	79,200	Melebar	2,680	3,3%
		Retak	2,511	3,1%
		Melipat	1,399	1,7%
Desember	59,400	Melebar	2,113	3,4%
		Retak	1,210	2,0%
		Melipat	974	1,6%

Sumber : PT.Djabesmen (2015)



Gambar 1.2 Diagram pareto *defect* bulan Oktober- Desember 2015

Sumber : PT. Djabesemen 2015

Berdasarkan dari data tersebut di atas, bahwa kualitas produk yang dihasilkan perusahaan terdapat kendala kualitas dan rentan *defect* sehingga perlu dilakukan analisa mengenai upaya pengendalian kualitas, adapun *defect* yang dizinkan adalah 0,8% dari hasil produksi. Untuk itu PT. Djabesmen masih mencari terjadinya *defect* serta mencari solusi perbaikannya dengan menggunakan alat bantu statistik sehingga tingkat produk yang *defect* menurun. Berdasarkan penomena di atas penulis tertarik untuk membahas topik ini dan penelitian ini

diberi judul “**Pengendalian Kualitas Produksi Asbes Semen Type A103105016 PT.Djabesmen Cikarang dengan metode *Seven Tools* ”.**

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan dari latar belakang di atas maka dapat diidentifikasi masalahnya sebagai berikut :

1. Adanya jumlah *defect* yang tinggi pada hasil produksi 3 bulan berturut-turut.
2. Jumlah *defect* paling tertinggi adalah jenis *defect* melebar dan retak.
3. Penyebab *defect* produk fiber asbes semen pada PT. Djabesmen masih belum diketahui secara pasti.

## **1.3 Rumusan Masalah**

Bardasarkan latar belakang diatas penulis merumuskan masalah belakang sebagai berikut :

1. Faktor apa saja yang menyebabkan *defect* pada produk yang di produksi PT.Djabesmen.
2. Bagaimana usaha yang dilakukan untuk menurunkan jumlah *defect* produksi terutama untuk *defect* A103015016 dengan metode *seven tools*.
3. Berapa biaya yang dihemat dengan menurunkan defect.

## **1.4 Tujuan dan Manfaat**

### **1.4.1 Tujuan**

Tujuan yang hendak dicapai penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui dan penyebab produk *defect* fiber asbes semen pada PT. Djabesmen.
2. Untuk memberikan solusi terbaik terkait sumber penyebab *defect* terutama untuk *defect* melebar dan dapat direkomendasikan kepada PT. Djabesmen melalui penelitian ini.
3. Mengetahui *cost* yang diakibatkan *defect* dan *cost* setelah perbaikan.

### 1.4.2 Manfaat

Berikut manfaat yang ingin dituju dalam penelitian :

1. Dapat mengetahui penyebab-penyebab *defect* produk yang dialami selama proses produksi.
2. Mempermudah perusahaan dalam pengambilan keputusan mengenai perbaikan serta pengurangan penyebab *defect* produk.
3. Dengan adanya penelitian ini diharapkan perusahaan dapat merumuskan *cost of quality*.

### 1.5 Batasan Masalah

Dalam hal ini penulis hanya membatasi masalah pada :

1. Penurunan *defect* produksi A103105016.
2. Penelitian dilakukan pada bulan Oktober 2015 sampai Desember 2015 berdasarkan data *defect*.
3. Penelitian dilakukan dengan metode *seven tools* sebagai alat bantu memperbaiki kualitas.
- 4 Hanya menghitung biaya *defect* produk produk A103105016

### 1.6 Lokasi dan Waktu Penelitian

Penelitian dilakukan di PT.Djabesmen yang berkedudukan di Jl. Raya Kedung Waringin KM, 59 Lemah Abang Cikarang Bekasi. Pelaksanaan penelitian dari bulan Oktober 2015 sampai Maret 2016

### 1.7 Sistematika Penulisan

Sistematik penulisan skripsi terdiri dari beberapa bab antara lain :

#### Bab I Pendahuluan

Berisi latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, serta sistematika penulisan skripsi. Dalam bab ini dibahas tentang masalah yang dihadapi dan tujuan diadakannya penelitian ini.

## **Bab II Landasan Teori**

Pada bab ini menjelaskan konsep dan teori yang berhubungan dengan permasalahan yang dirumuskan.

## **Bab III Metode Penelitian**

Bab ini menjelaskan tentang bagaimana penelitian akan dilaksanakan secara sistematis dengan metode *seven tools*. Oleh karena itu pada bagian ini akan menjelaskan tentang tahapan dari metode penelitian

## **Bab IV Hasil dan Pembahasan**

Berisi gambaran atau diskripsi objek yang diteliti, analisis data yang diperoleh dan pembahasan tentang hasil analisis.

## **Bab V Penutup**

Berisi kesimpulan tentang analisis data dan pembahasan serta saran yang dapat diberikan kepada pembaca dan perusahaan.

