

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

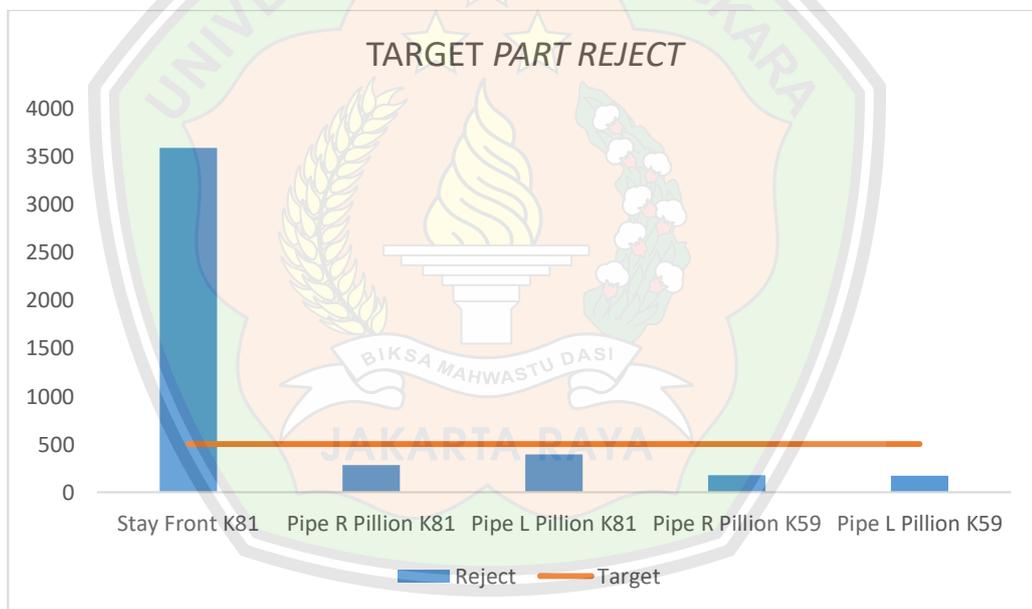
Dalam era kompetisi global saat ini, banyak perusahaan yang mulai mencari alternatif keunggulan kompetisi agar meningkatkan keuntungan perusahaan dan bisa bertahan dalam kompetisi. Misalnya meningkatkan kualitas agar produk yang dihasilkan dapat laku dipasaran, dan menghindari dari perbaikan pekerjaan (*repair*) dan *reject part* yang tinggi. Peningkatan kualitas secara berkesinambungan adalah hal yang mutlak diperlukan untuk memenangkan persaingan pasar industri. Dalam dunia industri manufaktur proses produksi merupakan hal penting yang harus diperhatikan guna mencapai kualitas produk yang dihasilkan.

Proses produksi yang memperhatikan kualitas akan menghasilkan produk yang bebas dari kecacatan (*defect*). Hal ini dapat menghindarkan adanya pemborosan dan efisiensi sehingga biaya produksi per unit dapat ditekan dan harga produk dapat menjadi kompetitif. Pada umumnya sistem pengendalian kualitas TQM menekankan pada upaya peningkatan terus menerus berdasarkan kesadaran mandiri dari manajemen. Sistem tersebut tidak memberikan solusi yang tepat mengenai terobosan-terobosan atau langkah-langkah yang seharusnya dilakukan untuk menghasilkan peningkatan kualitas menuju tingkat kegagalan *zero defect*.

PT. SMS adalah perusahaan yang bergerak dibidang *metal stamping*, *welding*, *dies*, *jig*, dan *fixture* untuk komponen otomotive. Semakin lama tuntutan kualitas, harga dan pengiriman semakin tinggi dan kompetitif, hal ini sangat berpengaruh bagi berlanjutnya keberlangsungan PT. SMS sendiri. Akhir-akhir ini perusahaan telah mengalami penurunan kualitas produk, khususnya pada *line welding floor*. Terlihat dari jumlah *reject* yang terjadi pada data *part reject* periode 2018 memperoleh berbagai macam jenis *part* yaitu *part Stay Front K81* dengan *reject* sebesar 3.594 *Pcs* dengan presentase 0.36%, *part Pipe R Pillion*

K81 dengan *reject* sebesar 284 Pcs dengan presentase 0.03%, *part Pipe L Pillion* K81 dengan *reject* sebesar 393 Pcs dengan presentase 0.04%, *part Pipe R Pillion* K59 dengan data *reject* sebesar 178 Pcs dengan presentase 0.02%, dan *part Pipe L Pillion* K59 dengan data *reject* sebesar 173 Pcs dengan presentase 0.02%.

Besarnya kebutuhan konsumen akan *part Stay Front* K81 menuntut pihak perusahaan terus bekerja keras untuk meningkatkan kualitas dan kapasitas produksi serta mengefisiensikan biaya produksi. Salah satu upaya meningkatkan produktifitas pada *line Welding Floor* yaitu mengurangi *reject* pada *part Stay Front* K81. Perusahaan mempunyai toleransi *part reject* sebanyak 500 rpm atau 0.05%, dalam hal ini akan menjadi upaya pengurangan *part reject Stay Front* K81 yang nantinya akan dapat menekan biaya produksi.



Gambar 1.1 Target *Part Reject*

Sumber : Pengolahan Data (2019)

Dapat dilihat berdasarkan pada Gambar 1.1 menjelaskan bahwa *part Stay Front* K81 memiliki *part reject* tertinggi dari target yang ditentukan oleh perusahaan yaitu 500 rpm atau 0.05%.

Pada penelitian ini yang akan diteliti dan analisis adalah penyebab dari *reject part Stay Front K81* pada proses *assy welding*. Penelitian ini akan menggunakan metode *Six Sigma*. Namun penelitian dibatasi sampai pada tahap perbaikan dan tahap kontrol selanjutnya akan dilakukan oleh perusahaan sehingga peneliti tidak akan melakukan proses pemantauan pada penerapan usulan perbaikan.

Six Sigma sebagai salah satu metode yang paling populer merupakan salah satu alternatif dalam prinsip-prinsip pengendalian kualitas yang merupakan terobosan dalam bidang manajemen kualitas (Gaspersz, 2005, p: 303). *Six Sigma* dapat dijadikan ukuran kinerja sistem industri yang memungkinkan perusahaan meningkatkan yang luar biasa dengan terobosan strategi yang aktual. Metode *Six Sigma* memiliki lima langkah utama yaitu *Define* (Tentukan), *Measure* (Ukur), *Analyze* (Analisis), *Improve* (Tingkatkan) dan *Control* (Kendalikan).

Berdasarkan permasalahan diatas maka penulis tertarik menulis judul **Analisis Pengendalian Kualitas *part Stay Front K81* dengan Implementasi Metode *Six Sigma*.**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang diatas bahwa *reject* pada *part Stay Front K81* dengan presentase 0.36% dalam 1 tahun terakhir.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah yang telah di uraikan, maka perumusan masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya *reject* las pada *Stay Front K81*?
2. Bagaimana usulan perbaikan untuk mengurangi jumlah *reject* pada *Stay Front K81*?

1.4 Batasan Masalah

Masalah yang diamati hanya dilakukan pada *part Stay Front* K81, karena memiliki jumlah *part reject* yang besar.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya *reject*.
2. Menentukan usulan perbaikan untuk mengurangi jumlah *reject* pada *part Stay Front* K81.

1.6 Manfaat Penelitian

1. Mengetahui alur proses produksi dari stasiun 1 ke setasiun berikutnya sampai finish.
2. Memastikan barang yang di produksi memiliki kualitas yang memenuhi standar perusahaan.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

1.7.1 Tempat Penelitian

Tempat penelitian yang menjadi objek dilakukan oleh penulis di area produksi PT. SMS di Kawasan Delta Silicon, Cikarang – Bekasi

1.7.2 Waktu Penelitian

a. Pengambilan Data

Pengambilan data yang diperlukan penulis dilakukan pada Januari 2018 sampai dengan Desember 2018 pada area produksi.

b. Kegiatan Penelitian skripsi ini dilaksanakan pada bulan Januari 2019 sampai dengan bulan Maret 2019.

1.7 Metode Penelitian

Adapun metode yang digunakan menggunakan metode kualitatif dan kuantitatif. Metode kualitatif ini digunakan dengan cara wawancara dengan para pekerja di perusahaan. Sedangkan metode kuantitatif digunakan dengan cara metode *Six Sigma*.

1.8 Sistematika Penelitian

Adapun Sistematika Penelitian ini adalah urutan untuk memberikan gambaran secara menyeluruh mengenai tata susunan proposal ini, adapun sistematika penyusunan ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini akan diuraikan mengenai latar belakang masalah, identifikasi masalah, batasan masalah, maksud dan tujuan dari penulisan ini, manfaat penelitian, metode penelitian yang di gunakan dalam melengkapi pengumpulan data yang di gunakan penulis serta sistematika penulisan yang di tulis dalam skripsi tersebut.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini menerangkan tentang konsep dan teori yang digunakan dalam penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang penjelasan bagaimana penelitian dilaksanakan secara operasional dengan menggunakan metode *Six Sigma*.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan tentang penjelasan objek penelitian dan analisis serta pengumpulan data.

BAB V PENUTUP

Bab ini di uraikan bagaimana kesimpulan dari penulisan skripsi yang telah di buat oleh penulis dan saran yang di kemukakan penulis yang sekiranya dapat bermanfaat bagi perusahaan terkait.

