

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Pada perkembangan dunia industri, pentingnya kualitas produk untuk memenuhi kepuasan pelanggan dan eksistensi sebuah perusahaan. Peningkatan kualitas produksi diperusahaan secara keseluruhan dapat dilakukan dengan menurunkan jumlah produk yang mengalami kerusakan cacat pada produk. Menghilangkan pemborosan berupa pengerjaan ulang akibat kerusakan produk secara terus menerus. Dengan demikian proses produksi yang memberikan perhatian lebih pada kualitas akan menghasilkan produk berkualitas yang bebas dari kerusakan, ini berarti menghindarkan dari terjadinya pemborosan dan efisiensi sehingga ongkos produksi akan menjadi rendah.

PT KIM merupakan perusahaan industri plastik kemasan kosmetik dan industri kosmetik yang berdiri sejak tahun 1980 dan terus berkembang hingga saat ini. PT KIM memiliki fasilitas industri *packing* dan kosmetik yang memadai untuk bersaing baik dalam pasar nasional maupun pasar internasional dengan memiliki fasilitas mesin *Extruder*, *Injection Molding*, *Hot Stamping* dan *Printing*, KAMA, KALU, *Assembly*, *Puff* hingga proses *Filling* untuk industri kosmetik. Sehingga PT KIM telah memiliki banyak pelanggan seperti Avon International, I Love My Mary Kay, Rohto, Isehan, Estee Lauder, Loreal, Gosh, dll.

Pada proses pembuatan kemasan *Lipstick* di PT KIM terdapat banyak tahapan - tahapan proses dari proses *Molding* hingga proses *Assembly*. Dalam setiap tahapan proses pembuatan *part - part Lipstick* masih banyak menimbulkan cacat yang membuat proses pembuatan produk kemasan *Lipstick* terganggu. Dan dalam penelitian ini produk yang dibuat adalah produk kemasan *Lipstick* (*Jars 4014 series*, *Lipstik 1010 series*, *Lipstick 1014 series* dan *Lip Cream 8001 series*) dan departemen yang akan diteliti adalah departemen *Assembly* yang berada di plant 4. Departemen *Assembly* merupakan perakitan komponen part kemasan *Lipstick* yang akan dirakit ke unit, setiap *series Lipstick* mempunyai komponen yang berbeda-beda. Setiap komponen tersebut mempunyai fungsi yang sangat penting di dalam

kemasan *Lipstick* sehingga aktivitas produksi pada departemen *Assembly* harus diperhatikan dengan baik agar dapat memberikan produk yang baik dan sesuai *standard*. Pemilihan plant 4 dikarenakan *output* produksi terbesar berada di plant 4, dan plant 4 sendiri difokuskan untuk pengiriman ekspor dan produk yang krusial bagi penjualan PT KIM. Pemilihan departemen *Assembly* di karenakan perakitan dinilai sangat penting, pada tahapan ini semua part yang masuk ke departemen diklaim sudah terinspeksi dan *part – part* tersebut hanya dilakukan perakitan, akan tetapi meskipun *part* yang masuk adalah *part* yang sudah diinspeksi baik dari vendor maupun departmen *Molding* dan sebagainya, masih banyak permasalahan yang kerap terjadi. Oleh karena itu proses perakitan dianggap sangat penting dan harus diperhatikan sebab jika dalam perakitan tersebut terdapat kesalahan baik dalam metode maupun kualitas part yang diterima maka akan menimbulkan cacat yang menyebabkan kerugian bagi perusahaan yang cukup besar.

Untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan, perusahaan mempunyai standar cacat produk sebesar 0,4% dari total produksi pada tahun 2018. Jumlah produksi yang dihasilkan pada bulan September 2018 sampai dengan Agustus 2019 dapat dilihat pada table 1.1 dibawah ini :

**Tabel 1.1 Jumlah Produksi PT KIM (September 2018 – Agustus 2019)**

Periode	Nama Produk			
	4014 Jars (pcs)	1010 Lipstick (pcs)	1014 Lipstick (pcs)	8001 Lip Cream (pcs)
September 2018	122000	-	-	184848
Oktober 2018	-	158715	-	165675
November 2018	124330	152021	-	205183
Deseber 2018	131000	-	47616	206956
Januari 2019	-	139115	-	145340
Februari 2019	124510	-	-	164513
Maret 2019	-	135100	49320	162200
April 2019	-	-	-	164700
Mei 2019	124200	-	-	153010
Juni 2019	125400	130100	48800	160210
Juli 2019	-	132000	-	162280
Agustus 2019	124500	133020	-	164620
<b>Total</b>	<b>875940</b>	<b>980071</b>	<b>145736</b>	<b>2039535</b>

Sumber data : PT KIM (2019)

Dapat kita lihat dalam tabel di atas, perusahaan memproduksi produk *Lip Cream 8001 Series* dalam jumlah yang cukup banyak dalam waktu 1 tahun terakhir. Jumlah cacat produk *Lip Cream 8001 Series* selama 1 tahun terakhir dapat dilihat pada tabel 1.2 berikut ini :

**Tabel 1.2 Jumlah Cacat Produk *Lip Cream 8001 Series* (September 2018 – Agustus 2019)**

Periode	Jumlah Produksi (pcs)	Jumlah Cacat Produk (pcs)	Cacat Produk (%)
September 2018	184848	3720	2,01
Oktober 2018	165675	3407	2,06
November 2018	205183	3819	1,86
Deseber 2018	206956	3281	1,59
Januari 2019	145340	2674	1,84
Februari 2019	164513	3586	2,18
Maret 2019	162200	3600	2,22
April 2019	164700	3150	1,91
Mei 2019	153010	2830	1,85
Juni 2019	160210	2990	1,87
Juli 2019	162280	3010	1,85
Agustus 2019	164620	2910	1,77
Total	2039535	38977	23,01
Rata-rata cacat 1 tahun			1,92

Sumber data : PT KIM (2019)

Berdasarkan tabel 1.2 dapat disimpulkan permasalahan yang ditemukan, bahwa cacat produk *Lip Cream 8001 Series* melebihi dari standar yang telah ditetapkan perusahaan dengan rata-rata cacat produk sebesar 1,92% selama 1 tahun terakhir. Diperlukan perbaikan proses produksi yang mampu meningkatkan efektivitas. Metode PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) sebagai salah satu metode usulan perbaikan kerja yang sesuai untuk diterapkan di PT KIM. Namun penelitian ini dibatasi sampai pada tahap perbaikan berdasarkan kesepakatan dengan pihak perusahaan dan tahap kontrol selanjutnya akan dilakukan oleh perusahaan sehingga peneliti tidak akan melakukan proses pemantauan pada penerapan usulan perbaikan.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan di atas, maka didapatkan bahwa cacat produk *Lip cream 8001 Series* dalam waktu 1 tahun terakhir yakni 1,92%, hal ini melebihi batas dari standar perusahaan yakni 0,4%.

## 1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, maka perumusan masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Apa akar masalah dominan yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk *Lip cream 8001 Series*?
2. Bagaimana usulan perbaikan untuk menurunkan cacat pada produk *Lip cream 8001 Series* menggunakan metode PDCA?
3. Berapa biaya yang ditimbulkan dari cacat produk *Lip cream 8001 Series*?

## 1.4 Batasan Masalah

Untuk menghindari terlalu luasnya permasalahan yang ada, maka diperlukan batasan-batasan masalah dalam penelitian ini :

1. Penelitian dilakukan pada PT KIM *plant 4, Departement Assembly*, bagian produk *Lip cream 8001 Series*.
2. Data yang di gunakan adalah pada bulan September 2018 - Agustus 2019.

## 1.5 Tujuan Penelitian

1. Menentukan akar masalah dominan penyebab terjadinya cacat pada produk *Lip cream 8001 Series*.
2. Menentukan usulan perbaikan pengendalian kualitas produk *Lip cream 8001 Series* dengan menggunakan metode PDCA.
3. Membandingkan biaya sebelum dan sesudah perbaikan dari cacat produk *lip cream 8001 series*.

## **1.6 Manfaat Penelitian**

1. Sebagai masukan bagi perusahaan dalam mengendalikan dan memperbaiki kualitas produk dengan menggunakan metode PDCA.
2. Sebagai masukan bagi penelitian sejenis dalam pengendalian kualitas.

## **1.7 Tempat dan Waktu Penelitian**

### **1.7.1 Tempat Penelitian**

Penelitian ini dilakukan di PT KIM plant 4 pada departemen produksi *Assembly* pada bagian produk *Lip cream 8001 Series* yang beralamatkan di Jl. Rawa Gelam IV No.1 Kawasan Industri Pulo Gadung, Jakarta Timur 13930.

### **1.7.2 Waktu Penelitian**

Penelitian ini dilakukan pada bulan September 2018 sampai dengan bulan Agustus 2019, dengan waktu 5 hari kerja yaitu Senin sampai Jumat jam 08:00-17:00. Jam istirahat Senin sampai Kamis yaitu jam 12:00-13:00 dan untuk hari Jumat jam 11:30-13:00.

## **1.8 Metode Penelitian**

### **1. Studi Pustaka**

Studi pustaka berupa konsep, teori dan generalisasi yang dilakukan dengan tujuan untuk mendapatkan landasan-landasan pemikiran yang tepat menunjang penelitian ini. Tahap ini dilakukan dengan jalan membaca buku-buku, jurnal dari penelitian sebelumnya ada kaitanya dengan penelitian ini dan mencari refrensi materi pendukung lainnya seperti dari internet, dan lain sebagainya.

### **2. Metode Survey**

Metode ini menggunakan cara observasi lapangan. Observasi merupakan pengamatan langsung suatu kegiatan untuk memperoleh informasi-informasi yang diperlukan dengan cara pencatatan, pengamatan, dan meninjau langsung ke perusahaan.

### **3. Analisa**

Proses penyelesaian masalah dengan metode-metode dengan proses penelitian.

#### **1.9 Sistematika Penulisan**

Penelitian Tugas Akhir ini terdiri dari lima bab yang secara garis besar isinya dapat diartikan sebagai berikut :

##### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas yang terdiri dari latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan

##### **BAB II LANDASAN TEORI**

Pada bab ini dijelaskan tentang teori yang digunakan sebagai landasan atau pedoman untuk membahas masalah-masalah yang dihadapi sebagai kerangka berfikir.

##### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Menguraikan tentang tempat dan waktu penelitian, tahapan penelitian, metode pengumpulan data dan metode analisis data dalam pemecahan masalah.

##### **BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Merupakan bab yang berisikan data – data yang berhasil dikumpulkan dalam penelitian ini serta pengolahan data tersebut dan menganalisa hasil pengolahan.

##### **BAB V PENUTUP**

Bab ini menguraikan kesimpulan dari hasil analisis yang disertai dengan saran – saran yang bisa diberikan berdasarkan penelitian yang dilakukan.

##### **DAFTAR PUSTAKA**

##### **LAMPIRAN**