

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Industri manufaktur pada era ini mengalami kemajuan serta pengolahan dalam perihal merebut konsumen semakin berat. Setiap perusahaan sebaiknya secara terus-menerus meningkatkan kualitas produk perusahaannya dengan senantiasa berupaya untuk mengurangi *incompatibility*, *waste*, serta meningkatkan efisiensi dari semua proses produksi, sehingga proses dapat dikendalikan dengan tujuan untuk dapat meminimalisir terjadinya produk *defect*. Semakin tajamnya persaingan serta kurangnya stabilitas perekonomian di bidang industri, hingga suatu kewajiban untuk perusahaan untuk lebih meningkatkan tingkat efisiensi kegiatan operasinya. Untuk mendukung kelancaran aktifitas proses pada suatu perusahaan adalah produktivitas yang baik dan jumlah cacat yang seminimal mungkin.

Pengendalian kualitas yang dilakukan dengan baik memberikan dampak positif terhadap kualitas produk yang akan dihasilkan oleh suatu perusahaan. Kualitas produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan ukuran-ukuran serta ciri tertentu. meski beberapa proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada realitanya yang masih ditemui terjadinya beberapa kesalahan yang menyebabkan kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai standart yang perusahaan terapkan.

PT. XYZ yang merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang baja dengan produksi baja lembaran galvanis. Kecacatan produk banyak terjadi pada departemen produksi yang berakibat tidak tercapai target produksi per harinya serta stock produk di gudang untuk keperluan *delivery* tidak ada. Oleh karena itu perusahaan harus dapat mencari penyebab terjadinya kecacatan pada produk agar produksi yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan.

Berbagai macam program pengendalian kualitas dilakukan oleh perusahaan sehingga bisa menciptakan produk yang baik serta cocok dengan standar kualitas yang

diresmikan. Ada beberapa tata cara yang mengendalikan dan membahas mengenai kualitas dengan karakteristiknya masing-masing. Beberapa tata cara pengendalian kualitas dengan menggunakan alat bantu *seven tools*. Dalam hal ini perusahaan harus terus berpacu untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Aktifitas pengendalian kualitas ini diharapkan dapat membantu perusahaan mempertahankan dan meningkatkan kualitas sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan serta tercapainya tingkat kerusakan nol (*zero defect*). Dengan memakai metode *Seven Tools*, dapat mengetahui masalah dengan mempersempit ruang lingkup dari masalah yang terjadi, untuk mengetahui akar permasalahan terhadap produk yang mengalami cacat, serta untuk mengetahui penyebab-penyebab terjadinya produk cacat. Saat sebelum dipasarkan, produk yang telah diproduksi di inspeksi terlebih dulu, dimana produk yang baik hendak dipisahkan dengan produk cacat sehingga produk cacat yang dihasilkan jumlahnya menurun.

Di dalam *Seven Tools* terdapat tujuh alat antara lain: *Flowchart, Checksheet, Histogram, Diagram Pareto, Cause-Effect Diagram, Scatter Diagram, p- Chart* (Afif, Kusmindari and Hardini, 2018). Berdasarkan data yang didapatkan peneliti dari departemen produksi masih banyak produk cacat atau *defect* disetiap tahunnya. Berikut ini adalah data total produksi dan *defect* di PT.XYZ:

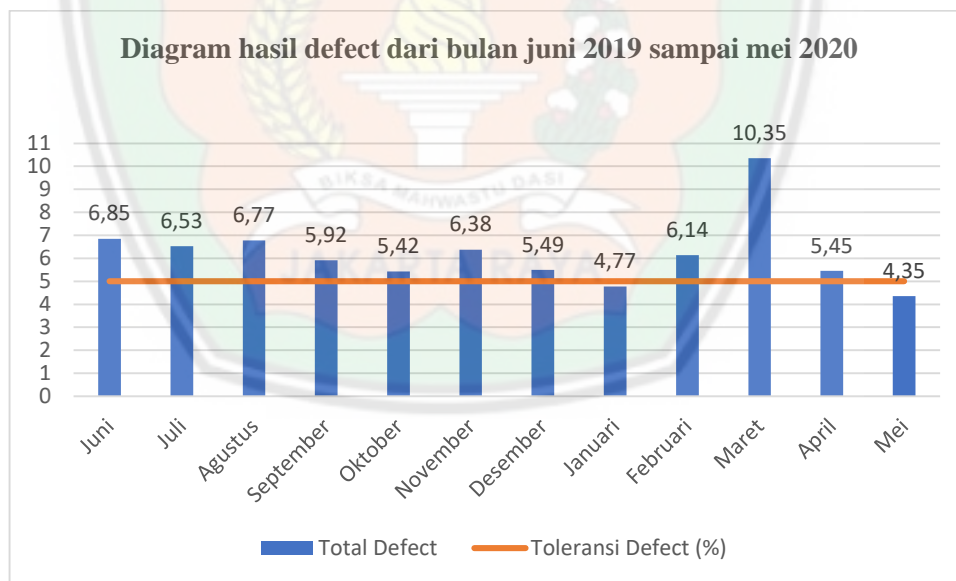
Tabel 1.1. Jumlah Produksi dan Defect Lembar Baja Lapis Seng di PT. XYZ

No	Bulan	Jumlah Produksi (Kg)	Total Defect	Presentase (%)	Toleransi Reject (%)
1	Juni	5764	395	6,85	5
2	Juli	7657	500	6,53	5
3	Agustus	5727	388	6,77	5
4	September	8129	482	5,92	5
5	Oktober	9820	532	5,42	5
6	November	7715	492	6,38	5
7	Desember	10198	560	5,49	5
8	Januari	10068	480	4,77	5

No	Bulan	Jumlah Produksi (Kg)	Total Defect	Presentase (%)	Toleransi Reject (%)
9	Februari	11069	680	6,14	5
10	Maret	7041	729	10,35	5
11	April	10823	590	5,45	5
12	Mei	14009	610	4,35	5
Total		108020	6437	74,43	
Rata-rata		9002	536	6,20	

Sumber : PT. XYZ (2020)

Dari tabel yang ada bahwa masih terdapat jenis cacat yang terjadi dari hasil proses produksi baja lembar lapis seng, terlihat selama 12 bulan terakhir penyumbang cacat terbanyak yaitu pada bulan maret sebesar 729 kg. untuk lebih jelas dalam melihat perbandingan cacat antara standar yang ditetapkan perusahaan dapat dilihat grafik persentase *defect* di gambar 1.1 dibawah ini.



Gambar 1.1. Persentase defect Selama Juni 2019 - Mei 2020

Sumber : Pengolah Data (2020)

Dari tabel 1.1 dan gambar 1.1 terlihat bahwa *defect* selama dua belas bulan terakhir yaitu bulan Juni 2019 sampai dengan bulan Mei 2020 mengalami peningkatan

rata-rata diatas batas toleransi 5% per batch produksi. Untuk itu perlu adanya perbaikan kualitas untuk mengurangi jumlah *defect*. Perbaikan yang dilakukan berfokus pada *defect* yang paling dominan, yang mana metode tersebut diharapkan mampu untuk memperbaiki permasalahan-permasalahan yang terjadi. Oleh karena itu diharapkan dengan penelitian ini dapat menemukan faktor penyebab *defect* yang dominan terjadi pada hasil produksi baja lembar lapis seng. Dan juga diharapkan dapat memberi usulan perbaikan guna mengurangi jumlah *defect* pada hasil produksi.

1.2. Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, maka identifikasi masalah adalah terjadi *defect* pada lembar baja lapis seng. Adapun permasalahannya sebagai berikut :

1. Tingginya jumlah *defect* yang dihasilkan dari proses *galvanizing* sehingga perlu dicari jenis *defect* tertingginya.
2. Ditemukannya jenis *defect* tertinggi pada proses *galvanizing* sehingga perlu dilakukan perbaikan dengan menggunakan metode 5W+1H.

1.3. Rumusan Masalah

Adapun masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah:

1. Apa jenis *defect* tertinggi yang dihasilkan dari proses *galvanizing*?
2. Bagaimana cara pengendalian kualitas dalam upaya untuk menurunkan jumlah *defect* yang dihasilkan dari proses *galvanizing* menggunakan metode 5W+1H?

1.4. Batasan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang timbul di atas maka perlu adanya batasan masalah yang jelas, yaitu :

1. Pembahasan penelitian hanya pada bagian *Continuous Galvanizing Line*.
2. Data total jumlah produksi dan total *defect* yang digunakan adalah data pada bulan Juni 2019 sampai bulan Mei 2020.
3. Dalam penelitian ini penulis hanya berfokus pada periode *defect* yang dihasilkan berada dalam peta kendali mutu.
4. Dalam penelitian ini penulis menggunakan alat bantu *seven tools* untuk menganalisa penyebab *defect* untuk menemukan akar masalah.

1.5. Tujuan Penelitian

Dari permasalahan dari latar belakang di atas, tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui penyebab kecacatan produk lembar baja lapis seng dan melakukan perbaikan agar dapat meningkatkan kualitas produk di PT. XYZ. Dari batasan masalah yang telah dijelaskan di atas, maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui jenis *defect* tertinggi yang dihasilkan dari proses *galvanizing*.
2. Dapat melakukan perbaikan kualitas pada proses *galvanizing* dengan menggunakan metode 5W+1H.

1.6. Manfaat Penelitian

Berdasarkan dari penelitian ini diharapkan dapat menghasilkan beberapa manfaat, yaitu:

3. Bagi peneliti

Sebagai bahan pelajaran teori dan praktek tentang pengendalian kualitas produk, sehingga dapat menambah pengetahuan dan pengalaman bagi peneliti yang akan datang.

4. Bagi perusahaan

Sebagai bahan pertimbangan untuk perusahaan dalam menentukan kebijakan dalam melakukan perbaikan proses produksi khususnya di bagian *continuous galvanizing line*. produksi untuk mengurangi tingkat kecacatan produk dan meningkatkan kualitas produk.

1.7. Tempat Penelitian

Adapun tempat pelaksanaan penelitian di PT. XYZ departemen produksi yang beralamat MM2100 Industrial Town, Cibitung, Bekasi 17520 Jawa Barat – Indonesia.

1.8. Metodologi Penelitian

Dalam penelitian skripsi ini, penulis menggunakan metode penelitian berupa mengumpulkan data primer dan data sekunder yang berhubungan dengan penulisan ini. Data tersebut kemudian diolah lalu dianalisa dalam penulisan skripsi ini. Adapun langkah dalam metode penelitian adalah sebagai berikut:

1. Mengamati proses galvanisasi secara langsung di line *continuous galvanizing line* di PT. XYZ.
2. Berdiskusi dengan pihak yang berkaitan dengan penelitian skripsi ini.
3. Mengidentifikasi masalah yang terjadi, merumuskan masalah dan menentukan tujuan penelitian, melakukan studi pustaka dan studi lapangan, mengumpulkan data produksi dan data *defect* hasil produksi dan analisa untuk memecahkan dan memberi usulan dan memberi kesimpulan serta saran.

1.9. Sistematika Penulisan Laporan Penelitian

Untuk memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi laporan penelitian, maka penulis membuat sistematika penulisan yang di bagi menjadi beberapa bab, yaitu:

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab pertama ini menjelaskan latar belakang yang menjadi permasalahan dan fenomena yang akan diselesaikan pada tahap selanjutnya. Bab ini juga mencakup rumusan masalah, batasan-batasan permasalahan untuk mencegah meluasnya pembahasan pada bab selanjutnya dan bab ini juga menjelaskan tujuan dari penelitian yang dilakukan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini menjelaskan pengertian dan teori-teori yang mendasari dan berkaitan dengan pembahasan dalam skripsi ini yang digunakan sebagai pedoman dalam menganalisis masalah. Teori-teori yang digunakan berasal dari literatur-literatur yang ada, baik dari perkuliahan maupun sumber lain yang relevan dan valid.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini diuraikan perihal jenis penelitian, sumber data, metode pengumpulan data, jenis dan sumber data, serta metode analisis data yang akan dipakai dalam melakukan penelitian.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang analisa dan pengolahan data serta hasil analisis dan perbaikan yang digunakan dalam penelitian.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil pengolahan data dan memberikan saran perbaikan yang mungkin bisa dilakukan.

