

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Dalam dunia industri baik industri produk maupun jasa, kualitas adalah faktor kunci yang membawa keberhasilan bisnis, pertumbuhan dan peningkatan posisi bersaing dengan industri lainnya. Meningkatkan kesadaran konsumen akan kualitas, serta kemajuan dalam produktivitas melalui otomasi teknologi merupakan beberapa faktor yang mendorong pentingnya kualitas sebagai strategi bisnis.

Dalam aspek kualitas produk, hal yang paling diinginkan oleh setiap perusahaan adalah dapat menghasilkan produk sesuai dengan spesifikasi dan toleransi yang diinginkan, bahkan kalau mungkin mencapai *zero defect*. Adanya variasi dalam setiap proses dan produk merupakan hal yang harus diatasi dalam pencapaian target kualitas. Variasi proses dan produk tersebut dipengaruhi oleh variabel-variabel *input* proses, sehingga pengendalian terhadap variabel-variabel input dan pengaruhnya terhadap variasi *output* proses dan produk merupakan hal yang penting dalam melakukan minimalisasi variasi.

PT. XYZ merupakan salah satu perusahaan di Indonesia yang bergerak dalam bidang industri otomotif *spare part* mobil untuk PT. Honda Prospect Motor, menyadari akan adanya persaingan yang cukup ketat dan makin kompetitifnya persaingan di antara perusahaan otomotif di Indonesia maka PT. XYZ ini harus bisa meminimalisir kerusakan-kerusakan yang terjadi, bila hal ini tidak dilakukan maka *customer* satu-satunya yaitu PT. Honda Prospect Motor bisa saja memutuskan untuk memberhentikan kontrak kerja sama yang selama ini telah dijalin. Oleh karena itu, dalam usaha untuk tetap mempertahankan kepercayaan dari PT Honda Prospect Motor, salah satu hal yang dilakukan PT. XYZ adalah berusaha untuk mempertahankan kualitas semua produk yang dijual kepada PT Honda Prospect Motor, salah satunya yaitu *spare part* mobil yang bernama *torsion beam*. Hal ini sejalan dengan visi PT. XYZ yaitu menjadi

perusahaan manufaktur otomotif dan *metal parts* terbaik Indonesia dengan kualitas dunia. Kriteria produk *torsion beam* yang berkualitas tinggi adalah apabila *torsion beam* ini tidak terdapat *crack*, *scratch*, *burry* tidak sesuai standar. Secara keseluruhan produknya bagus, baik secara dimensional maupun secara fungsionalnya.

Dalam menjalankan proses produksi *torsion beam* PT. XYZ saat ini masih belum mencapai target *reject* karna masih di atas target standar yang telah di tentukan yaitu sebesar 1 %, yang mana telah terdapat data *reject* seperti yang dijelaskan pada tabel 1.1 di bawah ini yang merupakan data target produksi per bulan, data total *reject*/cacat produk per bulan dari periode Juli - Desember 2021 sebagai berikut:

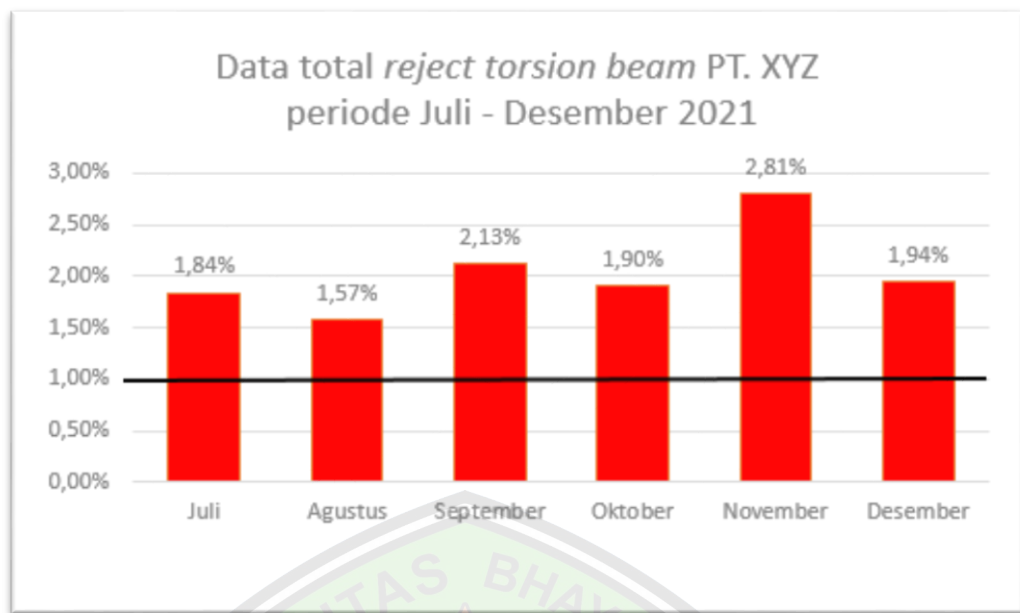
Tabel 1. 1 Data Target Produksi Dan Total *Reject Torsion Beam* PT. XYZ

Periode Juli - Desember 2021

Bulan	Target Produksi (PCS)	Total <i>Reject</i> (PCS)	Persentase <i>Reject</i> (%)	Standar <i>Reject</i> (%)
Juli	3.420	63	1,84 %	1 %,
Agustus	3.240	51	1,57 %	1 %,
September	3.600	77	2,13 %	1 %,
Oktober	3.420	65	1,90 %	1 %,
November	4.800	135	2,81 %	1 %,
Desember	2.880	56	1,94 %	1 %,
TOTAL	21.360	447		
Rata-rata	3.560	74,5	2,04 %	1 %

Sumber : PT XYZ (2021)

Berdasarkan Tabel di atas menunjukkan Data Target Produksi Dan Total *Reject Torsion Beam* PT. XYZ periode Juli - Desember 2021. Dari tabel diketahui persentase *reject* rata-rata melebihi batas standar *reject* sebesar 2,04 %.



Gambar 1. 1 Grafik Diagram Total *Reject Torsion Beam* PT. XYZ Periode Juli – Desember 2021

Dilihat dari Gambar 1.1 grafik *persentase reject* selama 6 bulan terlihat aktual *reject* melebihi batas standar *reject* yang telah di tentukan oleh perusahaan. Pada pembuatan produk *torsion beam* yang menghasilkan *reject* diantara lain:

Tabel 1. 2 Data *Reject* di Bagian *Torsion beam*

No	Nama Reject	Jumlah Reject (Pcs)						Total (pcs)
		Juli	Agustus	September	Oktober	November	Desember	
1	<i>Scratch</i>	53	43	64	48	108	43	359
2	<i>burry</i>	8	5	9	14	22	10	68
3	<i>Crack</i>	2	3	4	3	5	3	20
6	Jumlah	63	51	77	65	135	56	447

Sumber : PT XYZ (2021)

Salah satu langkah yang bisa digunakan oleh PT. XYZ adalah dengan langkah perbaikan pengendalian kualitas produk menggunakan metode DMAIC. DMAIC adalah sebuah siklus *improvement* yang berbasis kepada data (*performance data*), yang digunakan untuk mengurangi *persentase* jumlah produk rusak/cacat dengan

seminimal mungkin, meningkatkan, mengoptimasi dan menstabilkan desain dan dapat digunakan sebagai kerangka kerja untuk aplikasi *improvement* lainnya.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, permasalahan yang menjadi fokus di penelitian ini adalah:

1. Terjadinya penurunan kualitas produk dari proses ke proses sehingga menjadi problem saat proses produksi.
2. Belum ada nya upaya perbaikan pengendalian kualitas untuk mengatasi terjadi nya produk *reject* tersebut.

## 1.3 Rumusan Masalah

Dari latar belakang dan identifikasi masalah yang telah diuraikan diatas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini diantaranya adalah:

1. Apa saja faktor yang menyebabkan kerusakan pada *torsion beam* ?
2. Bagaimana upaya pengendalian kualitas agar meminimalisir kerusakan pada produk *torsion beam* tersebut ?

## 1.4 Batasan Masalah

Pembatasan masalah dilakukan agar masalah yang ada tidak menyimpang dari tujuannya. Batasan-batasan yang dimaksud adalah sebagai berikut:

1. Departemen yang menjadi fokus dalam penelitian adalah *departmen Stamping* produksi.
2. Metode penelitian ini menggunakan penerapan pengolahan data metode DMAIC.

### **1.5 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan, maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Menetapkan faktor-faktor penyebab terjadinya penurunan kualitas pada proses produksi *torsion beam*, sehingga menyebabkan produk cacat melebihi batas standar *reject* perusahaan.
2. Memberikan usulan rencana perbaikan untuk mengurangi *reject* produk sehingga dapat meningkatkan kualitas dan produktivitas produksi kepada perusahaan dengan menerapkan metode DMAIC.
3. Penelitian ini tidak memperhitungkan biaya operasional.

### **1.6 Manfaat Penelitian**

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat khususnya pada perusahaan dan bidang akademis, antara lain:

1. Memberikan bahan masukan bagi perusahaan dalam melakukan upaya mengurangi resiko produk *reject* pada proses produksi pembuatan *torsion beam*.
2. Memberikan wawasan kepada semua pekerja perusahaan PT. XYZ mengenai pentingnya menjaga peningkatan dan pengendalian kualitas produk, sehingga menjadi nilai tambah bagi perusahaan.

### **1.7 Tempat dan Waktu Penelitian**

Tempat yang menjadi objek penelitian yang dilakukan penulis yaitu PT. XYZ di Jalan Inspeksi Tarum Barat, Parungmulya, Kec. Ciampel, Kabupaten Karawang.

Waktu : Juli – Desember 2021.

### **1.8 Metode Penelitian**

Dalam menjalankan penelitian penulis melakukan pengambilan data-data milik perusahaan dengan menerapkan beberapa metode atau teknik yang selanjutnya data-data tersebut diolah atau dianalisis, teknik dan metode yang

penulis lakukan didalam pengambilan data-data diantaranya adalah:

1. Metode Studi Pustaka

Dalam metode ini data yang diperoleh berasal dari data yang tersimpan berupa catatan, laporan, dan dokumen perusahaan yang berkaitan dengan aktivitas proses pengiriman.

2. Metode Studi Lapangan

Kegiatan yang penulis lakukan pada metode ini adalah dengan cara berinteraksi langsung kepada pembimbing ataupun karyawan lain mengenai aktivitas proses pengiriman yang diterapkan.

3. Metode Observasi

Kegiatan yang penulis lakukan dimetode ini yaitu pengamatan dan pencatatan secara langsung di lapangan kerja untuk mengetahui permasalahan apa saja yang terjadi untuk selanjutnya di analisa.

4. Metode *Interview*

Kegiatan yang terakhir yaitu penulis akan melakukan pengumpulan data-data dengan mengajukan beberapa pertanyaan kepada yang berhubungan dengan penelitian ini untuk mendapatkan informasi-informasi yang dibutuhkan.

## 1.9 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam memberikan pemahaman gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

### **BAB I : PENDAHULUAN**

Dalam bab ini penulis menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas terdiri dari latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian dan sistematika penulisan.

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

Dalam bab ini penulis menyajikan tinjauan pustakan yang berisikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan serta pemecahan masalah.

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

Dalam bab ini berisikan tentang bagaimana data penelitian diperoleh serta bagaimana proses menganalisis data. Oleh karena itu pada bab ini mencakup objek/lokasi penelitian, teknik pengumpulan data, diagram alir dan cara analisis data.

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

Dalam bab ini berisi tentang cara pengumpulan data *reject* produk dari *departmen* produksi *Stamping* serta pengolahan data akan dianalisa dengan menggunakan metode DMAIC sehingga permasalahan yang ada mampu menghasilkan solusi objektif.

### **BAB V : PENUTUP**

Dalam bab ini berisi kesimpulan dan saran dari hasil penelitian dalam melakukan analisa terhadap solusi/upaya perbaikan dan pengendalian kualitas produk *torsion beam* guna meningkatkan kualitas dan produktifitas perusahaan.

## **DAFTAR PUSTAKA**