

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

Kualitas juga merupakan salah satu faktor penentu keputusan konsumen dalam memilih produk yang diinginkannya, dengan pemilihan produk yang berkualitas akan membuat loyalitas pelanggan menjadi meningkat. Kualitas juga merupakan kata kunci dalam semua persaingan industri, sehingga setiap perusahaan harus bisa menghasilkan suatu produk dengan kualitas yang baik dan memenuhi kebutuhan konsumen. Tujuan dari pengendalian kualitas adalah untuk menghasilkan produk yang seragam dengan melakukan identifikasi terhadap faktor penyebab kecacatan produk, meningkatkan hubungan dengan keinginan pelanggan, kenaikan profit serta mengurangi biaya pengendalian kualitas.

Salah satu aktifitas dalam menciptakan kualitas agar sesuai standar yang telah ditetapkan adalah dengan menerapkan sistem pengendalian kualitas yang tepat, mempunyai tujuan dan tahapan yang jelas, serta memberikan inovasi dalam melakukan pencegahan dan penyelesaian masalah-masalah yang dihadapi perusahaan. (Azizah, 2018)

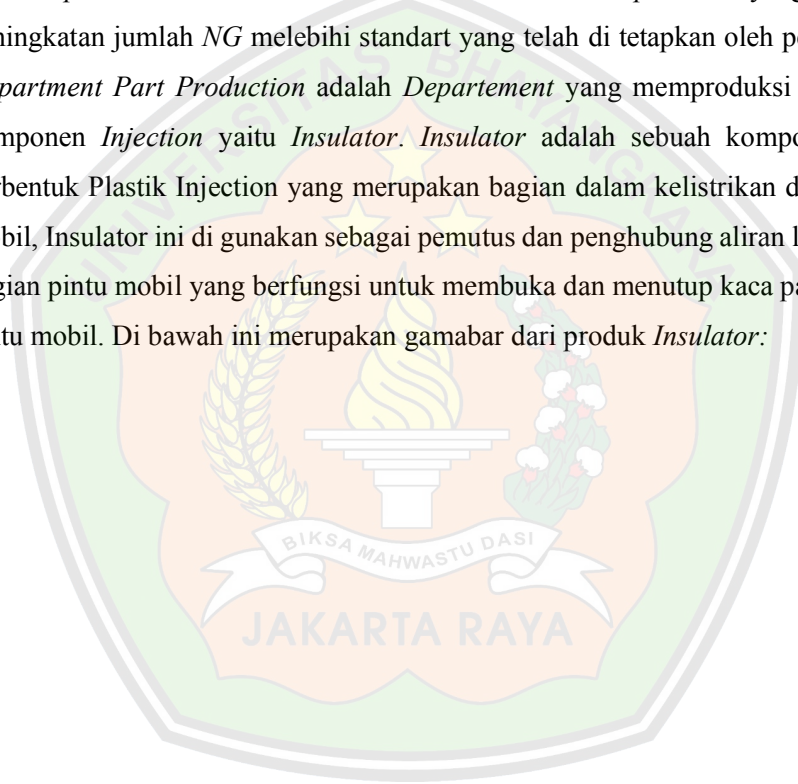
PT. TR adalah salah satu perusahaan otomotif terkemuka di Jepang didirikan pada tahun 1948 oleh Mr. Yoshio Kato. Dengan fokus pembuatan saklar untuk kendaraan roda empat, yang konsumen pertamanya adalah Toyota Motor Corporation.

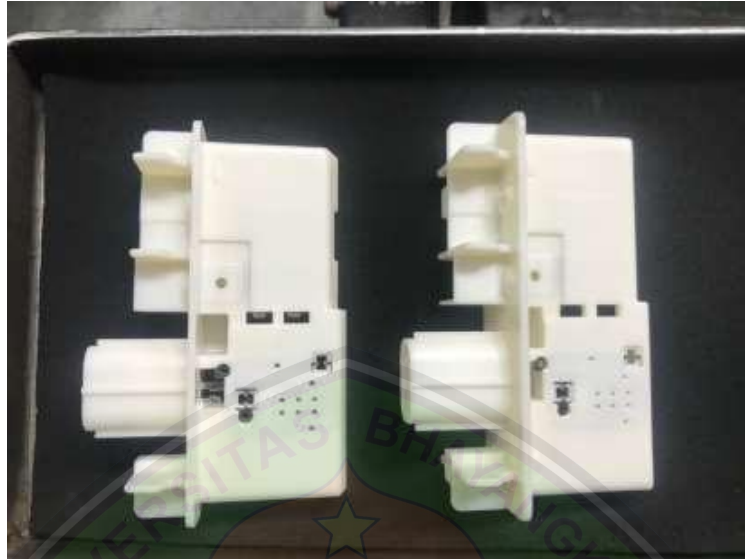
Dengan perkembangan yang sangat pesat di dunia otomotif, PT. TR yang berbasis di Jepang tidak hanya membuat atau memproduksi saklar untuk kendaraan roda empat, pada tahun 1964 TR mulai memproduksi sabuk pengaman secara uji

coba dikarenakan sabuk pengaman sudah terpasang di mobil buatan Amerika Serikat.

PT. TR mendirikan anak perusahaan pertamanya untuk Kawasan ASEAN di Thailand pada tahun 1994 sejak saat itu PT.TR terus mengembangkan bisnisnya dan PT. TR menjadi anak perusahaan kelima di Kawasan ASEAN. Tujuan pendirian perusahaan baru di Indonesia adalah untuk mendukung kebutuhan pelanggan kami secara aktif dan cepat, dimana perluasan pasar mobil diharapkan. Kami bertujuan membangun fondasi bisnis yang kuat.

Departement Part Production adalah salah satu *Department* yang memiliki peningkatan jumlah *NG* melebihi standart yang telah di tetapkan oleh perusahaan. *Department Part Production* adalah *Departement* yang memproduksi salah satu komponen *Injection* yaitu *Insulator*. *Insulator* adalah sebuah komponen yang berbentuk Plastik Injection yang merupakan bagian dalam kelistrikan dari sebuah mobil, Insulator ini di gunakan sebagai pemutus dan penghubung aliran listrik pada bagian pintu mobil yang berfungsi untuk membuka dan menutup kaca pada bagian pintu mobil. Di bawah ini merupakan gamabar dari produk *Insulator*:





Gambar 1. 1 *INSULATOR*

Sumber : PT. TR (2022)

Berdasarkan Tabel 1.1 menunjukkan Total Produksi, Aktual data produksi, Persentase Produktivitas dari September 2021 – April 2022 di PT TR. Dalam proses produksinya *Department Part Production* masih banyak mengalami kendala sehingga Produktivitas menurun pada bulan Januari 2022 – April 2022 akibat masih banyaknya menghasilkan produk *NG*. Dalam setiap proses produksi tersebut pastinya berpotensi mengalami kegagalan proses permesinan sehingga menimbulkan produk *NG* dan menyebabkan produktivitas menurun. Karna itu perusahaan harus meminimalisasi jumlah produk *NG* tersebut sehingga dapat mencapai produktivitas yang telah di tetapkan oleh perusahaan. Berikut adalah tabel yang menunjukkan data Produktivitas dari September 2021 – April 2022 di PTTR :

Tabel 1. 1 Data *NG Amount*

| Bulan | Total Produksi | Produksi OK | NG Amount |
|--------|----------------|-------------|-----------|
| Sep-21 | 44575 | 43690 | 885 |
| Okt-21 | 45178 | 44290 | 888 |
| Nov-21 | 44478 | 43592 | 886 |
| Des-21 | 43928 | 43052 | 876 |
| Jan-22 | 45281 | 44347 | 934 |
| Feb-22 | 45928 | 44972 | 956 |
| Mar-22 | 45378 | 44438 | 940 |
| Apr-22 | 45328 | 44393 | 935 |
| Mei-22 | 44530 | 43643 | 887 |
| Total | 404604 | 396417 | 8187 |

Sumber : Pengolahan Data (2021-2022)

Pada kali ini penulis selaku peneliti di PT TR memiliki keresahan dengan meningkatnya jumlah *NG* produk. Oleh sebab itu maka pengendalian kualitas yang ada di PT TR terutama di bagian proses produksi *Insulator* karena adanya gangguan proses yang cukup besar dan secara kumulatif gangguan tidak dapat diterima. Berikut adalah data produk *NG* Di bagian *Insulator* beberapa bulan terakhir dibawah ini:

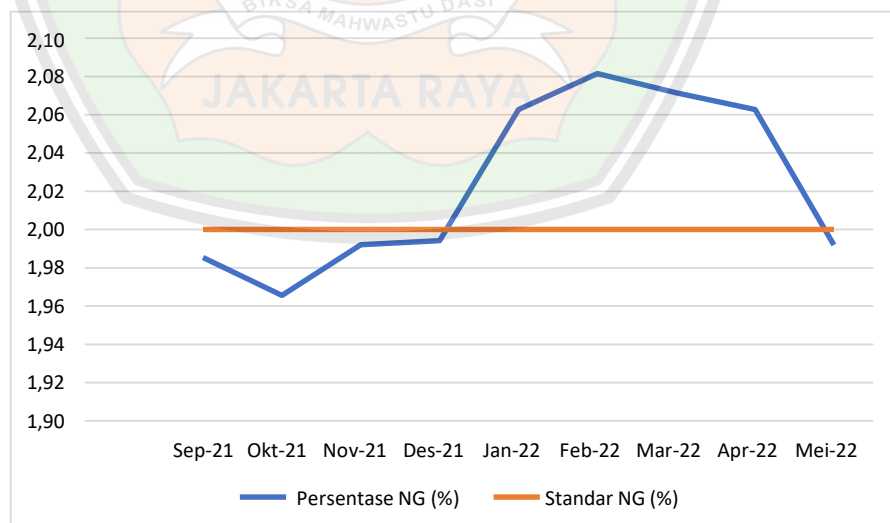
Tabel 1. 2 Data Produk NG Insulator

| Bulan | NG Amount | Total Produksi | Persentase NG (%) | Standar NG (%) |
|--------|-----------|----------------|-------------------|----------------|
| Sep-21 | 885 | 44575 | 1,99 | 2 |
| Okt-21 | 888 | 45178 | 1,97 | 2 |
| Nov-21 | 886 | 44478 | 1,99 | 2 |
| Des-21 | 876 | 43928 | 1,99 | 2 |
| Jan-22 | 934 | 45281 | 2,06 | 2 |
| Feb-22 | 956 | 45928 | 2,08 | 2 |
| Mar-22 | 940 | 45378 | 2,07 | 2 |
| Apr-22 | 935 | 45328 | 2,06 | 2 |
| Mei-22 | 887 | 44530 | 1,99 | 2 |
| Total | 8187 | 404604 | 2,02 | |

Sumber : Pengolahan Data (2021-2022)

Guna mempermudah melihat permasalahan yang terjadi terkait data total produksi serta total NG, sehingga dibuatlah grafik yang dapat dilihat pada gambar

1.1 berikut ini:



Gambar 1. 2 grafik persentase NG

Berdasarkan Tabel 1.2 dan Gambar 1.2 menunjukkan data produk *NG Insulator* selama 9 bulan terakhir, dapat terlihat persentasi produk *NG* yang telah melebihi batas yang ditetapkan perusahaan sebesar 2% yaitu pada bulan Januari 2022 - April 2022. Jika permasalahan ini dibiarkan terus-menerus maka hal ini akan menimbulkan menurunnya produktifitas dan peningkatan jumlah produk *NG* yang besar dan dapat mengakibatkan terjadinya pemborosan dalam produksi. Untuk itu diperlukan pengendalian atau peningkatan kualitas produk di PT. TR untuk mencapai tujuan peningkatan produktivitas harus di pertahankan. Untuk mempermudah melihat permasalahan yang terjadi terkait data total produksi serta data jumlah *NG*, maka dibuatlah Table yang berisi rincian beberapa *NG* yang ada di department Part Production, bias dilihat pada table 1.3 berikut ini:

Tabel 1. 3 Tabel jenis dan jumlah Ng Produk Insulator

| Bulan | NG | | |
|--------|------------|--------------|-----------|
| | Short Mold | Produk Kotor | Yarn Seet |
| Sep-21 | 720 | 85 | 80 |
| Okt-21 | 728 | 90 | 70 |
| Nov-21 | 731 | 78 | 77 |
| Des-21 | 738 | 97 | 41 |
| Jan-22 | 765 | 93 | 76 |
| Feb-22 | 794 | 100 | 62 |
| Mar-22 | 766 | 101 | 73 |
| Apr-22 | 776 | 103 | 56 |
| Mei-22 | 729 | 93 | 65 |
| Total | 6747 | 840 | 600 |

Sumber : Pengolahan Data (2021-2022)

Berdasarkan table di atas, maka perlu dilakukan pemecahan masalah untuk meningkatkan kualitas produksi untuk memenuhi target manajemen dengan cara mengurangi jumlah produk cacat dengan perbaikan pengendalian kualitas produk yang berkelanjutan yang pada akhirnya bisa meningkatkan keuntungan perusahaan.

Langkah yang bisa digunakan oleh PT. TR adalah dengan langkah perbaikan pengendalian kualitas produk menggunakan metode *Seven Tools*. *Seven tools* merupakan alat atau teknik pengendalian kualitas yang mudah digunakan dalam setiap jenis usaha karena metode, persyaratan keterampilan, maksud dan mekanismenya sangat sederhana dan mudah dimengerti untuk setiap latar belakang pendidikan karyawan di dalam industri.

Seven Tools merupakan metode yang berkesinambungan dari mulai *check sheet*, stratifikasi, diagram pareto, histogram diagram, diagram pencar, peta kendali dan diagram tulang ikan.

Berdasarkan latar belakang telah diuraikan maka penulis tertarik untuk membahas masalah tersebut terkait analisa pengendalian kualitas dalam penelitian dengan mengambil judul “**Analisa Meningkatkan Produktivitas Dengan Mengurangi Produk *Not Good Insulator* Menggunakan Metode *Seven Tools* di PT. TR**”

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Terjadinya peningkatan persentase *NG* pada produk *Insulator* pada bulan Jan – Apr 2022
2. Belum adanya analisa terkait usulan perbaikan untuk meningkatkan kualitas pada produk *Insulator*

1.3 Rumusan Masalah

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

1. Apa faktor penyebab meningkatkan persentase *NG* pada produk *Insulator*?
2. Bagaimana usulan perbaikan untuk meningkatkan kualitas pada proses produksi *Insulator*?

1.4 Batasan Masalah

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

1. Data kualitas produk diperoleh berdasarkan pada data produk *Not Good* produkselama proses produksi pada bulan September 2021 – Mei 2022.
2. Metode penelitian ini menggunakan penerapan pengolahan data metode *SevenTools*.
3. Penelitian hanya membahas kenapa penyebab produk *NG* tertinggi produk padaproses produksi.

1.5 Tujuan Penelitian

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

1. Mengetahui penyebab terjadinya peningkatan jumlah *NG* pada produk *Insulator*
2. Memberikan usulan rencana meningkatkan kualitas produk untuk mengurangi produk *NG* sehingga dapat meningkatkan kualitas dengan menerapkan metode *Seven Tools*.

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 upayamengurangi resiko produk *produk NG* pada proses produksi pembuatan *Insulator*.
2. Memberikan tambahan wawasan dan bahan masukan dalam penelitian lanjut mengenai perbaikan dan pengendalian kualitas produk dengan metode *Seven tools*.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

1.7.1 Tempat Penelitian

Tempat yang menjadi objek penelitian yang dilakukan penulis yaitu di PT.TR di Kawasan Industri MM2100 bagian *Line* produksi *Insulator*.

1.7.2 Waktu Penelitian

Kegiatan penelitian ini dilakukan pada bulan April 2021 sampai dengan bulan Maret 2022.

1.8 Metode Penulisan

Adapun metode pengumpulan data yang digunakan di dalam penelitian ini guna untuk mendapatkan data yang dibutuhkan, yaitu:

1. Studi Pustaka

Studi pustaka adalah merupakan metode yang digunakan dalam penelitian untuk mengumpulkan data yang berasal dari data yang tersimpan berupa catatan, laporan, dan dokumen perusahaan yang berkaitan dengan aktivitas proses produksi.

2. Studi Lapangan

Studi lapangan adalah metode penelitian dengan cara melakukan kegiatan langsung pada tempat yang diteliti, yang berhubungan kepada objek terkait mengenai aktivitas pada sumber penelitian guna mencari data yang diperlukan dalam penelitian ini

3. Wawancara

Wawancara adalah metode penelitian yang ditanyakan secara langsung kepada objek yang berhubungan dengan penelitian ini bertujuan mendapatkan beberapa informasi yang berguna dalam penelitian ini serta menentukan faktor terkait penelitian ini.

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 pustaka 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 mencangkup 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 produk *NG* produk dari departemen produksi dan *quality control* serta pengolahan data akan dianalisa dengan menggunakan metode *Seven Tools* 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 dapat berguna untuk meningkatkan kualitas dan produktivitas perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA