

# BAB I

## PENDAHULUAN

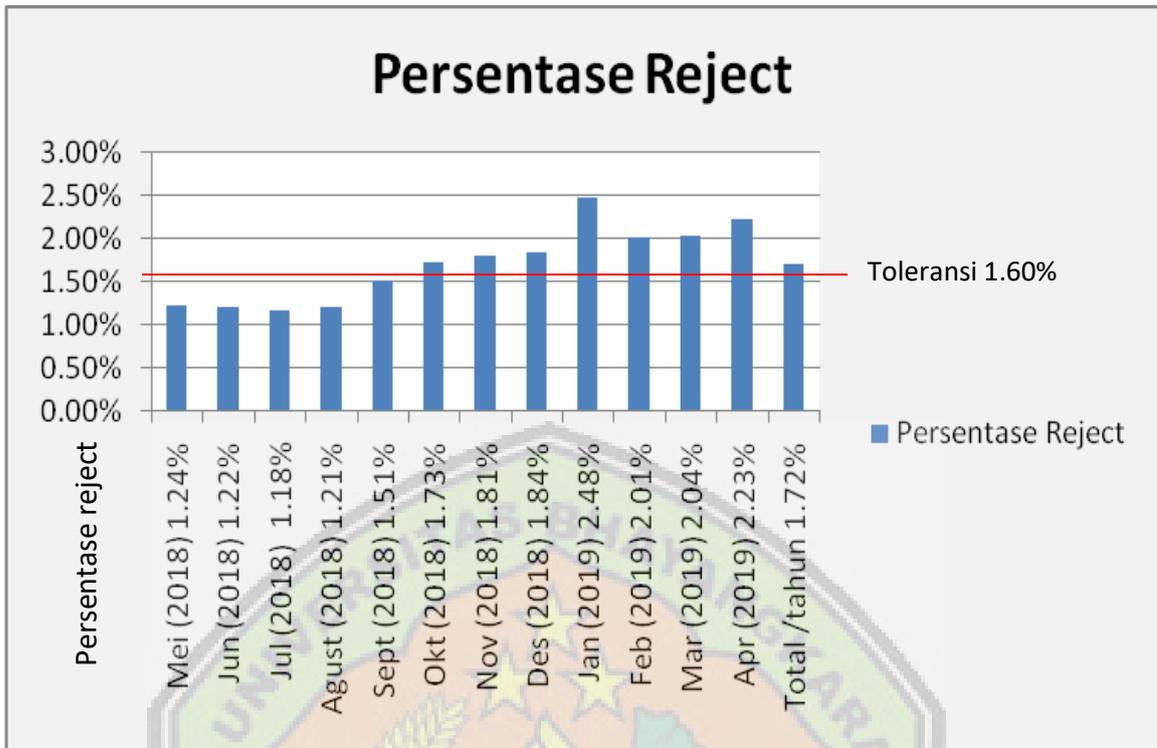
### 1.1 Latar Belakang

PT. XCX merupakan perusahaan yang memproduksi berbagai macam komponen pendukung kendaraan yang nantinya akan dirakit menjadi suatu produk jadi yang siap pakai dan siap dipasarkan. Dalam proses produksinya PT. XCX sering kali mengalami cacat produksi yang menghasilkan produk *defect* sehingga membuat tidak efisien proses produksinya karena terjadinya suatu pemborosan, salah satu contoh pemborosan dalam proses produksi yaitu ditemukannya produk cacat atau produk *defect* yang melebihi dari standar kecacatan yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Berkaitan dengan hal tersebut, di PT. XCX pada proses produksi komponen bagian Flange Companion telah menetapkan standar *defect* dengan toleransi paling besar pertahunnya adalah sebesar 1,6 % dari jumlah bahan bak7u yang akan diproduksi, pada kenyataannya *defect* masih melebihi standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Berikut ini adalah data jumlah produksi selama satu tahun yaitu dari bulan Mei 2018 sampai dengan bulan April 2019, datanya seperti tabel di bawah ini:

**Tabel 1.1. Data Jumlah Produksi dan Defect Produk Flange Companion Bulan Mei 2018 Sampai Bulan April 2019.**

Bulan	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah <i>defect</i> (Pcs)	Persentase
Mei (2018)	14031	173	1.24%
Juni (2018)	14032	171	1.22%
Juli (2018)	18121	213	1.18%
Agustus (2018)	17204	208	1.21%
September (2018)	21850	329	1.51%
Oktober (2018)	18801	325	1.73%
November (2018)	18932	342	1.81%
Desember (2018)	19108	351	1.84%
Januari (2019)	17777	440	2.48%
Februari (2019)	18045	363	2.01%
Maret (2019)	19111	389	2.04%
April (2019)	20456	456	2.23%
jumlah	217468	3760	1.72%

Sumber : PT. XCX (2019)



**Gambar 1.1. Presentase Reject Produk Flange Companion Bulan Mei 2018 Sampai Bulan April 2019.**

Sumber : PT. XCX (2019)

Dari tabel 1.1 dan gambar grafik 1.1 terlihat bahwa total persentase *defect* selama satu tahun terakhir melebihi standar toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 1.6%, terutama pada bulan Oktober 2018 sampai dengan bulan April 2019 mengalami peningkatan dari bulan bulan sebelumnya. Untuk itu perlu adanya perbaikan kualitas untuk mengurangi jumlah *defect* dan peningkatan kualitas di setiap proses merupakan hal yang terpenting dalam proses produksi produk flange companion.

Dengan demikian diperlukan analisis lebih jauh mengenai proses yang ada di perusahaan dengan mengambil judul “**Usulan Perbaikan Kualitas Produksi Produk Flange Companion Menggunakan Metode *Seven Tools***”.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas maka identifikasi masalah ialah sebagai berikut :

1. Ditemukannya kondisi *defect* pada proses produksi flange companion
2. Presentase *defect* pada produk flange companion melebihi standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan
3. Membuat usulan perbaikan pada proses produksi flange companion agar presentase *defect* tidak kembali tinggi

## 1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah di atas maka dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Apa jenis *defect* yang paling dominan pada produk flange companion di bagian produksi ?
2. Apa akar masalah dari jenis *defect* yang paling dominan tersebut ?
2. Apa usulan perbaikan yang dilakukan untuk menurunkan presentase *defect* pada produk flange companion tersebut ?

## 1.4 Batasan Masalah

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

1. Penelitian dilakukan di bagian produksi pada produk flange companion.
2. Data yang digunakan adalah jumlah produksi dan *defect* selama satu tahun dari bulan Mei 2018 sampai dengan bulan April 2019.

3. Alat bantu *seven tools* yang digunakan dalam penelitian ini adalah *check sheet*, *diagram pareto*, peta kendali (*P-chart*), dan diagram sebab-akibat (*fishbone*) lalu untuk membuat klasifikasi jenis dan penyebab *defect* agar dapat dianalisis dengan metode 5 H +1 H dan *why-why analysis* untuk menemukan akar masalah.

## 1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui jenis *defect* paling dominan pada material produk flange companion di bagian produksi.
2. Menemukan akar masalah dari jenis *defect* paling dominan produk flange companion.
3. Membuat usulan perbaikan untuk menurunkan presentase *defect* pada produk flange companion.

## 1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penulisan penelitian ini adalah :

1. Bagi Penulis  
Mengetahui keadaan yang sebenarnya sehingga dapat membandingkan teori yang diperoleh diperkuliahan dengan menerapkannya dilapangan dan menambah pengetahuan teknik tentang pengendalian kualitas.
2. Bagi Perusahaan  
Hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai masukan bagi perusahaan yang berguna untuk pengembangan dalam peningkatan pengendalian kualitas produknya.

### 3. Bagi Akademik

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan pengetahuan dan bahan pertimbangan bagi pihak lain yang membutuhkan bila ingin mempelajari masalah-masalah yang berhubungan dengan penelitian ini.

## 1.7 Metodologi Penelitian

Dalam memperoleh data serta informasi yang dibutuhkan, maka penelitian ini dilakukan dengan metode sebagai berikut :

### 1.7.1 Objek Penelitian

Dalam Penulisan ilmiah ini penelitian dilakukan di PT. XCX Cakung Jakarta Timur. Penelitian yang dilakukan adalah mengenai usulan perbaikan kualitas produksi pada produk flange companion menggunakan alat bantu / metode *seven tools*.

### 1.7.2 Data / Variabel

Dalam melakukan penulisan ilmiah ini, data yang dibutuhkan diperoleh dari PT. XCX. Adapun data yang digunakan adalah sebagai berikut :

#### 1. Data primer

Dokumen yang diperoleh dari hasil observasi langsung di lapangan dan wawancara langsung dengan *responden* / perusahaan yang dijadikan sumber penelitian.

#### 2. Data Sekunder

Dokumen yang diperoleh dari perusahaan tempat penelitian berlangsung.

### 1.7.3 Metode Pengumpulan Data

Dalam memperoleh data-data tersebut, penulis menggunakan dua metode yaitu sebagai berikut :

#### 1. Studi Lapangan (*Field Research*)

Yaitu suatu proses pengumpulan data yang akan nantinya memberikan gambaran secara garis besar mengenai objek penelitian. Dalam hal ini studi lapangan yang dilakukan antara lain :

a. Pengamatan (*Observation*)

Yaitu dengan cara survey atau mendatangi langsung perusahaan yang menjadi objek penelitian.

b. Wawancara (*Interview*)

Yaitu dengan cara berdiskusi dan melakukan tanya jawab secara langsung dengan orang-orang yang kompeten dibidangnya, khususnya dibagian produksi yang menjadi objek penelitian.

2. Studi Kepustakaan (*Library Research*)

Yaitu menelaah serta mencari referensi dari buku-buku, catatan-catatan materi atau penulisan ilmiah lainnya yang dapat membantu penulis dalam menyusun penulisan ilmiah ini.

## 1.8 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam memahami penulisan ini, maka penulis menyusun penulisan ilmiah ini menjadi lima bab dengan masing-masing pembahasan sebagai berikut :

### **BAB I : PENDAHULUAN**

Bab ini berisi latar belakang masalah, identifikasi masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penulisan, manfaat penulisan, metode penulisan dan sistematika penulisan.

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

Menyajikan dan menampilkan tinjauan kepustakaan yang berisi teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan yang digunakan dalam pembahasan serta pemecahan masalah.

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

Mengemukakan langkah-langkah yang digunakan untuk mencapai tujuan penelitian meliputi tahapan-tahapan penelitian dan penjelasan tiap tahapan secara ringkas disertai diagram alirnya.

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

Menganalisis hasil penggunaan metode pengontrolan proses dalam penyelesaian dari masalah yang ada.

### **BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisi kesimpulan dari pembahasan bab dan saran yang dapat menjadi masukan bagi pimpinan PT.XYZ.

### **DAFTAR PUSTAKA**

Dalam daftar pustaka berisi tentang daftar referensi teori-teori yang berhubungan dengan laporan penelitian ini.

