

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perusahaan dalam periode globalisasi saat ini, peningkatan bisnis meningkat dengan cepat, terlepas dari kenyataan bahwa mereka berada dalam ekonomi yang secara umum akan tidak stabil. Hal ini mempengaruhi persaingan bisnis, baik di sektor bisnis lokal maupun global, perusahaan harus memiliki pilihan untuk bersaing, untuk mengikuti bisnis yang dibuatnya. Salah satu metode untuk memiliki pilihan untuk bersaing, atau jika tidak ada yang lain untuk memiliki pilihan untuk mengikuti bisnis yang dia jalankan adalah, dengan memberikan pertimbangan penuh pada sifat item yang dibuat oleh perusahaan.

Kualitas dapat dicirikan sebagai tingkat atau proporsi kelayakan suatu barang. Dari perspektif terbatas, kualitas dicirikan sebagai tingkat kesesuaian item dengan prinsip pengaturan. Pada kenyataannya, bagi sebuah perusahaan untuk dapat bersaing dan mempertahankan bisnisnya, ia harus memiliki program kualitas yang baik bagi perusahaan. Perusahaan akan benar-benar ingin mengurangi jumlah produk tidak sesuai standard yang dibuat. Sifat suatu barang merupakan salah satu aturan yang menjadi pertimbangan klien dalam memilih barang. Kualitas barang adalah penanda besar bagi Perusahaan untuk memiliki pilihan yang tetap berada di tengah persaingan luar biasa di dunia Industri ini. Kualitas barang ditentukan oleh *customer* dengan tujuan agar loyalitas *customer* dapat dicapai dengan menciptakan kualitas yang sesuai standard atau ke inginan *customer*. Sifat suatu barang dibuat oleh perusahaan dengan mempertimbangkan persyaratan dan keinginan *Customer*. *Customer* yang terpenuhi dengan barang-barang yang berkualitas sangat penting untuk setiap perusahaan.

Total Quality Management (TQM) adalah cara terpadu untuk mendapatkan dan mengikuti hasil kualitas tinggi, memusatkan perhatian pada bantuan, perbaikan tak kenal lelah dan harapan ketidakpuasan di semua tingkatan dan elemen organisasi, untuk memenuhi kebutuhan pembeli (Flynn, B. B., Schroeder, R.G., Sakakibara, S. 1994).

Ada hubungan yang nyaman antara kualitas barang (barang dagangan/administrasi), loyalitas konsumen dan profit perusahaan, semakin tinggi sifat suatu barang maka akan langsung sesuai dengan loyalitas konsumen sehingga secara bersamaan akan menimbulkan biaya yang berlebihan dengan biaya pembuatan yang rendah. Biaya pembuatan yang rendah ini dicapai dengan menurunkan “*Cost of Low quality (COPQ)*” yang merupakan biaya yang diakibatkan karena kualitas yang rendah atau kekecewaan barang yang tidak memenuhi pedoman klien (*Client*). Akibatnya, peningkatan kualitas berencana untuk memperluas manfaat. Namun pelaksanaan *Total Quality Management (TQM)* dengan pendekatan PDCA juga terkait dengan kinerja yang terjadi di dalam organisasi.

Pelaksanaan fungsional menurut (Handoko, 2010) adalah pelaksanaan tugas-tugas administratif yang diselesaikan dalam pilihan, rencana, pembentukan kembali, kegiatan dan pengelolaan kerangka kerja. Eksekusi fungsional dapat diperkirakan dengan menggunakan estimasi, misalnya, pangsa pasar, pengiriman barang baru, kualitas barang/administrasi, kelayakan pemasaran, dan loyalitas konsumen (Container dan Hofer, 2006). Dengan tujuan agar ketika pelaksanaan *Total Quality Management (TQM)* dapat diselesaikan dengan baik, maka pelaksanaan fungsional di perusahaan juga harus dilakukan dengan baik.

Pemanfaatan PDCA (*Plan-Do-Check-Action*) yang dipresentasikan oleh Dr. W. Edwards Deming, master kualitas terkemuka dari AS, siklus PDCA sebagian besar digunakan untuk menguji dan melakukan perubahan untuk lebih mengembangkan kualitas produk (MN Nasution, 2015)

Beberapa produk yang dihasilkan pada PT. XYZ yaitu *Arm Suspension*, *Bumper*, *Beam Protection*, *Body Pillar* di mana ada komponen logam mentah yang dibuat langsung oleh organisasi dengan banyak kreasi, di bawahnya ini.

Tabel 1. 1 SIPOC Proses PT . XYZ

SUPPLIER	INPUT	PROSES	OUTPUT	CUSTOMER
TTMI (Toyota Tsusho Metal Indonesia)	- Plat - Wayer / Kawat Las - Gas Co2	-Stamping - Welding - Collect / Dellivery Quality	- <i>Arm</i> <i>Suspension</i> <i>Bumper</i> <i>Beam</i> <i>Protection</i> <i>Body</i> <i>Pillar</i>	- Toyota - Daihatsu - Nissan - Hino - Suzuki

Sumber : PT . XYZ

PT. XYZ juga dihadapkan dengan ujian yang sangat serius di mana pembeli semakin meningkatkan permintaan mereka untuk kualitas atau sifat barang yang dibuat oleh perusahaan, sementara kecenderungan ini juga dibangun oleh ketegangan agresif dari berbagai perusahaan yang membuat barang serupa. Kondisi seperti ini hanya memenuhi syarat yang berkualitas dan mengikuti situasi persaingan dan mempertahankan posisi pangsa pasar . Produk di PT. XYZ sebenarnya belum sampai pada tujuan zero defect karena masih terdapat ketidak sempurnaan dalam siklus proses produk seperti yang ditampilkan pada tabel 1.2 yang menunjukkan bahwa masih banyak produk cacat pada produknya.

Tabel 1.2 Part Number Pada bulan agustus sampai Desember

No	Part No	Bulan					Total
		Aug	Sep	OKT	NOV	DES	
1	57509-KK010	6	5	7	9	6	33
2	58307-KK010	4	2	3	4	2	15
3	63107-0K020	4	2	2	1	3	21
TOTAL		14	9	12	14	11	69

Sumber : PT . XYZ (2020)

Tabel di atas menunjukkan bahwa hal tersebut menunjukkan jumlah barang dan jumlah barang reject di PT. XYZ, informasi yang didapat adalah hasil pertemuan dengan pihak *grup leader quality control*, yang menunjukkan bahwa masih banyak bagian-bagian part terkemuka yang menunjukkan cacat produk paling tinggi, khususnya bagian part number 57509 - KK010 dengan ketidak sempurnaan mencapai jumlah ke 33 dari 2 jenis nomor part.

Tabel 1.3 Problem Perbulan

No	Problem	Bulan					Total
		Aug	Sep	OKT	NOV	DES	
1	Bracket salah setting RH DAN LH	5	6	4	6	8	29
2	Nut T.A	3	2	2	2	4	13
3	Bracket miring	3	1	3	2	2	11
TOTAL		11	9	9	10	14	53

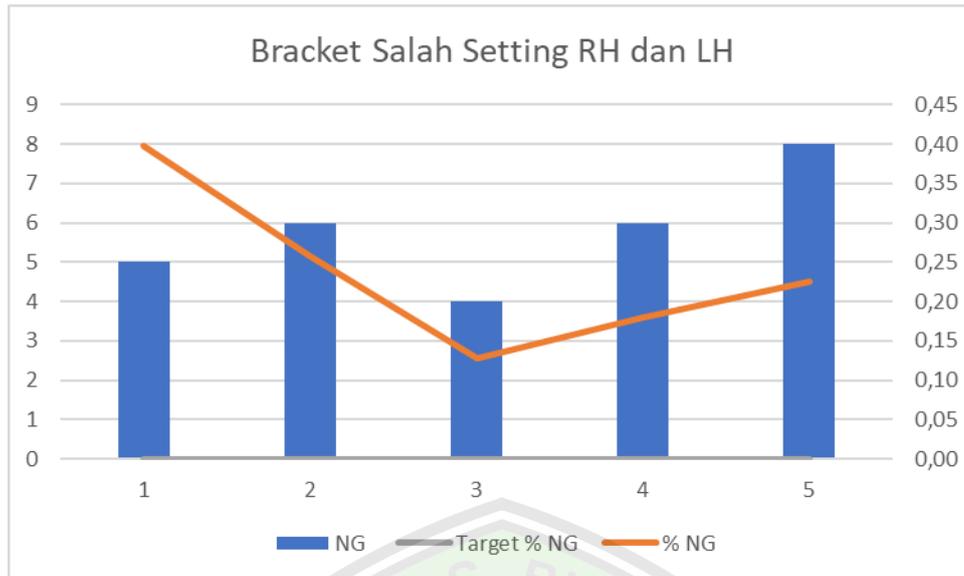
Sumber : PT . XYZ (2020)

Pada tabel di atas ternyata Bracket salah setting RH dan LH paling banyak terdapat defect atau problem yang harus di lakukan perbaikan atau perubahan untuk menghindari terjadinya masalah defect pada problem tersebut.

Tabel 1.4 Problem Pada Bracket Salah Setting RH dan LH

	Aug - 20	Sep-20	Okt-20	Nov-20	Des-20
Produksi	1256	2325	3124	3342	3563
NG	5	6	4	6	8
% NG	0,40	0,26	0,13	0,18	0,22
Target % NG	0	0	0	0	0

Sumber : PT. XYZ (2020)



Gambar 1.1 Problem Pada Bracket Salah Setting RH dan LH

Dari informasi di atas, kami memilih untuk menganalisa jumlah cacat produk terbanyak pada jalur 6B dengan nomor part 57509 – KK010 dengan jumlah defect 33 pada problem bracket salah setting RH dan LH dengan jumlah defect 29, dengan jumlah produksi setiap bulan selalu naik dan perusahaan meminta tidak terjadinya defect yang terus terulang karna perusahaan meminta target yaitu zero defect , maka strategi yang digunakan untuk mengendalikan kualitas barang dan mengurangi masalah dengan menggunakan Pendekatan TQM dengan metode PDCA dan ANP Saya lebih berfokus kepada memperbaiki masalah, membatasi kesalahan dan meminimalisir masalah.

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang digambarkan di atas sebagai premis eksplorasi, mungkin penulis ingin mengangkat topik pengendalian kualitas dengan judul. “PENERAPAN TQM (TOTAL QUALITY MANAGEMENT) UNTUK MENGURANGI PROBLEM BRACKET DENGAN METODE PDCA DAN ANP (STUDI KASUS PT . XYZ)”

1.2 Identifikasi Masalah

Mengingat pada latar belakang permasalahan sebelumnya, indentifikasi masalah ditemukan pada line 6B pada part 57509 – KK010 dengan masalah pada bracket salah setting

1.3 Rumusan Masalah

masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah

1. Bagaimana cara penerapan TQM berhasil untuk memperbaiki kualitas dan indikator kinerja dimasa yang akan datang ?
2. Apa penyebab utama terjadinya defect ?
3. Bagaimana rencana tindakan perbaikan pada *bracket* salah *setting* ?

1.4 Batasan Masalah

Permasalahan yang timbul diatas maka perlu adanya batasan masalah yang jelas yaitu :

1. Pembahasan penelitian hanya pada nomer part 57509 – KK-010
2. Data total jumlah problem line digunakan adalah data pada bulan Oktober , November dan Desember 2020
3. Dalam penelitian ini penulis hanya berfokus pada problem bracket salah setting
4. Dalam penelitian ini penulis akan menggunakan pendekatan TQM untuk menemukan akar masalah pada line 6B dengan nomer part 57509 – KK010 dengan proble bracket salah setting

1.5 Tujuan Penelitian

1. Menetapkan dan menganalisa faktor – faktor untuk keberhasilan penerapan TQM pada perusahaan
2. Menganalisa penyebab utama terjadinya *defect* dan membuat rencana tindakan perbaikan yang berbasis TQM
3. Mengusulkan rencana tindakan perbaikan berbasis TQM

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian bermanfaat antara lain adalah

1. Bagi perusahaan
 - a. Memberikan informasi dan gambaran yang mempengaruhi kualitas pada produk atau proses dan menyebabkan munculnya cacat produk
 - b. Melakukan peningkatan kualitas pada line 6B
 - c. Mensukseskan target perusahaan yaitu zero defect
2. Untuk penulis , sebagai pedoman penerapan ilmu pengetahuan yang diperoleh selama mejalani penelitian di program studi Teknik Industri , Fakultas Teknik Universitas Bhayangkara Bekasi

1.7 Sistematika Penelitian

Sistematika penyusunan tugas terakhir (skripsi) dari pemeriksaan ini dipisahkan menjadi beberapa bagian, yaitu:

BAB I : PENDAHULUAN

Bagian I berisi latar belakang, identifikasi permasalahan, rumusan permasalahan, batasan permasalahan, tujuan, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, teknik penelitian yang digunakan dalam pengumpulan informasi dan sistematika penyusunan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bagian II berisi klarifikasi hipotesis yang terkait dengan pokok pembicaraan, khususnya klarifikasi tentang apa itu TQM, PDCA, dan ANP.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Pada bagian III menggambarkan jenis pemeriksaan, jenis informasi, ragam informasi, penanganan informasi dan struktur eksplorasi

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bagian IV berisi konsekuensi eksplorasi seperti penanganan atau komputasi informasi dan pemeriksaan hasil yang diperoleh di bagian masa lalu.

BAB V : PENUTUP

Bagian V berisi hasil akhir dari pemeriksaan informasi, percakapan, dan gagasan yang akan diberikan bergantung pada penelitian yang diarahkan pada organisasi

DAFTAR PUSTAKA

