

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pengendalian kualitas merupakan teknik atau cara untuk menjaga aktivitas yang terencana secara terstruktur agar dapat berjalan pada kondisi yang telah disesuaikan. Masa yang akan datang sangat memerlukan teknik pengendalian kualitas pada produk yang dibuat oleh perusahaan di dunia, dengan tingginya persaingan maka perusahaan diminta untuk melakukan penjagaan pada hasil produknya. Diharapkan dengan adanya pengendalian kualitas akan memperoleh output yang berkualitas, berkurangnya produk *deffect* dalam proses produksi, dan meningkatkan reputasi perusahaan. Usaha dilakukannya pengendalian kualitas mencegah resiko hilangnya *profit* dan meningkatkan volume penjualan bagi perusahaan dengan hasil akhir memberikan daya saing yang tinggi pada perusahaan di dunia.

Pada PT Fujisei Metal Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi banyak jenis produk untuk keperluan elektronik rumah tangga pada perusahaan memiliki jenis produk yang paling diminati pasar yang merupakan produk *evaporator*, secara umum digunakan pada komponen pendingin. Tahapan yang dilakukan pada proses pembuatan produk ini di mulai dari *incoming, warehouse, rollbound, metal press, Welding Welding Argon, painting, out going, warehouse*. Namun pada proses pembuatannya sering kali terjadi kekurangan atau produk *not good* (NG) yang dapat meyebabkan target yang tidak tercapai pada proses pembuatan produk. Berdasarkan target yang tidak tercapai dapat memberikan dampak yang sangat signifikan pada keuntungan yang diperoleh perusahaan, perlu diketahui pada tabel 1.1 menjelaskan mengenai target yang dicapai oleh perusahaan.

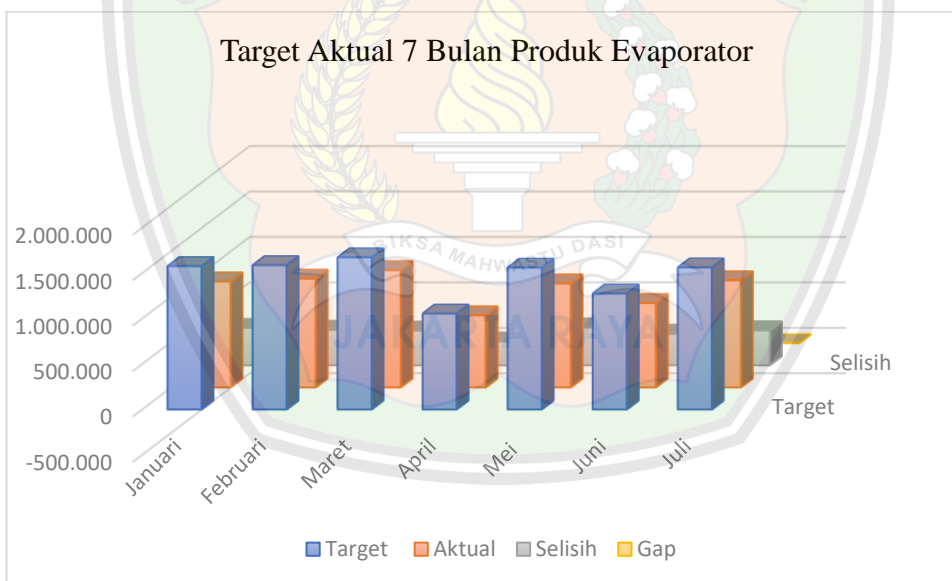
Tabel 1. 1 Target produksi perusahaan selama 7 bulan pada tahun 2023

No.	Bulan	Target	Aktual	Selisih	Gap (%)	Standar Perusahaan
1	Januari	1.578.020	1.166.391	411.629	26%	98,7%

No.	Bulan	Target	Aktual	Selisih	Gap (%)	Standar Perusahaan
2	Februari	1.588.249	1.196.627	391.622	25%	98,7%
3	Maret	1.673.842	1.290.725	383.117	23%	98,7%
4	April	1.055.633	793.285	262.348	25%	98,7%
5	Mei	1.561.173	1.143.781	417.392	27%	98,7%
6	Juni	1.276.559	928.664	347.895	27%	98,7%
7	Juli	1.563.317	1.178.577	384.740	25%	98,7%
Total		10.296.793	7.698.050	2.598.743		
Rata -Rata		1.470.970	1.099.721	371.249	25%	98,7%

Sumber : PT Fujisei Metal Indonesia (2023)

Berdasarkan hasil target diketahui bahwa tingkat pencapaian pada proses produksi produk *evaporator* dengan total target yang diberikan perusahaan 10.296.793 pcs selama 7 bulan dan rata – rata yang didapatkan 7.698.050 pcs, dengan nilai persentase perbandingan sebesar 25% selama 7 bulan. Pada gambar di bawah 1.1 dapat diketahui chart yang menggambarkan mengenai pencapaian target produksinya, sebagai berikut.



Gambar 1. 1 Data Aktual Target Produk Evaporator
Sumber : Pengolahan Data (2023)

Berdasarkan gambar diketahui hasil pencapaian tidak mencapai 98,7%, pada standard yang telah disesuaikan oleh perusahaan, maka dapat disimpulkan penyebab terjadinya ketidak tercapaian produksi dikarenakan faktor *reject* pada

saat proses produksi. Berikut ini adalah data *reject* produk yang dapat diketahui pada tabel 1.2.





Tabel 1. 2 Data *Deffect Evaporator* Selama 7 Bulan Pada Tahun 2023

Bulan	Jumlah Produksi	Proses				Persentase <i>Deffect</i>	Total <i>Deffect</i>	Standart Perusahaan
		<i>Rollbond</i>	<i>Metal Press</i>	<i>Argon</i>	<i>Painting</i>			
		Jenis <i>Deffect</i>						
		Potongan Miring	Penyok	Meleleh	Gelembung			
Januari	1.166.391	58.182	766	4.840	17.902	5%	61.690	1%
Februari	1.196.627	11.210	734	1.164	16.444	2%	29.552	1%
Maret	1.290.725	14.026	557	793	4.053	2%	19.429	1%
April	793.285	16.730	238	4.328	2.283	3%	23.579	1%
Mei	1.143.781	9.107	681	5.614	3.017	2%	18.419	1%
Juni	928.664	8.408	351	4.101	3.044	2%	15.904	1%
Juli	1.178.577	10.793	378	5.771	4.190	2%	21.132	1%
Total	7.698.050	108.456	3.705	26.611	50.933	17%	189705	7%
Rata - rata	1.099.721	15.494	529	3.802	7.276	2%	27.101	1%

Sumber : PT Fujisei Metal Indonesia (2023)

Berdasarkan hasil dari tabel 1.2 maka dapat diketahui bahwa persentase *deffect* melebihi batas standard yang telah disesuaikan oleh perusahaan yang bernilai sebesar 1%. Pada bulan januari – juli, pada *deffect* produk melebihi batas persentase dan ini dapat menyebabkan kerugian pada perusahaan. Perlu diketahui pada tabel 1.3 menjelaskan mengenai gambar produk cacat yang terjadi pada perusahaan.

Tabel 1. 3 Jenis Kerusakan Pada Produk Cacat

No.	Proses	Jenis <i>Deffect</i>	Gambar <i>Deffect</i>
1.	<i>Rollbond</i>	Potongan Miring	
2.	<i>Metal Press</i>	Penyok	
3.	<i>Welding Argon</i>	Meleleh	
4.	<i>Painting</i>	Gumpalan	

Sumber : PT Fujisei Metal Indonesia

Berdasarkan permasalahan yang dialami perusahaan adalah tingginya produk yang rusak atau *deffect*, sehingga diperlukan alat atau *tools* yang dapat membantu untuk mengetahui penyebab kerusakan yang paling dominan. Berdasarkan latar

belakang tersebut maka untuk menyelesaikan permasalahan dapat menggunakan alat bantu *seven tools*. Maka judul penelitian ini adalah ” **Analisis Pengendalian Kualitas Produk *Evaporator* Di PT Fujisei Metal Indonesia**”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka perlu dilakukan tindakan yang diidentifikasi permasalahannya sebagai berikut :

1. Diketahui bahwa perusahaan tidak dapat memenuhi target.
2. Persentase *deffect* melebihi batas standard yang diizinkan oleh perusahaan produk *evaporator*.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka perumusan masalah dapat dirumuskan sebagai berikut. Perumusan masalah yang terjadi meliputi:

1. Apa saja *deffect* yang paling dominan pada produk?
2. Apa saja Faktor penyebab terjadinya *deffect* produk ?
3. Bagaimana usulan perbaikan yang diberikan untuk menurunkan *deffect* pada *evaporator* ?

1.4 Batasan Masalah

Dari permasalahan yang dilakukan pada penelitian ini berikut adalah batasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian hanya dilakukan pada proses pembuatan produk *evaporator* di PT FMI.
2. Data yang digunakan pada bulan Januari sampai Juli tahun 2023.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini, sebagai berikut :

1. Mengetahui jenis *deffect* yang paling dominan di PT FMI.
2. Mengetahui faktor terjadinya *deffect evaporator* di PT FMI.

3. Memberikan usulan penurunan terjadinya produk *defect*.

1.6 Manfaat Penelitian

Dari penelitian ini terapat manfaat, sebagai berikut :

1. Penulis mendapatkan wawasan baru dari penelitian teknik industri mengenai metode pengendalian kualitas.
2. Bagi penulis dapat mengimplementasikan ilmu bangku kuliah kedalam kasus permasalahan pada industri.
3. Bagi industri atau perusahaan, dapat digunakan untuk meningkatkan efisiensi pada *line* produksi.
4. Bagi pembaca, penelitian ini dapat dijadikan referensi dalam penelitian selanjutnya.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Pelaksanaan penelitian yang dilakukan oleh penulis berlokasi di PT Fujisei Metal Indonesia Jawa Barat Kab. Bekasi. Perusahaan tersebut bergerak dibidang industri *manufactuirng* elektronik yakni memproduksi suku cadang atau *part* baru dari produk rumah tinggal. Waktu pengambilan terlaksana yang terhitung sejak tanggal 06 Juni sampai dengan 15 Juli 2022.

1.8 Sistematika Penulisan

Dengan tujuan mempermudah dalam memberikan gambaran mengenai isi dari laporan penelitian yang dibuat oleh penulis. Dapat dilihat pada penjelasan dibawah ini :

BAB I PENDAHULUAN

Bagian dari pada bab pertama akan menyajikan pemaparan permasalahan dari alasan mengapa penelitian ini dilakukan oleh penulis, serta berisikan mengenai latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, dan sistematika penulisan untuk tidak mengalami permasalahan yang berarti dalam penelitian serta mendapatkan batasan yang mengurangi perluasan

masalah dalam penelitian yang berlangsung dan tidak mengalami penurunan permasalahan lain.

BAB II LANDASAN TEORI

Bagian dari pada bab kedua ini berisikan mengenai dasar dari pokok permasalahan sebagai referensi dari penulisan untuk memperkuat alasan penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bagian dari bab ini berisikan mengenai pengumpulan data oleh penulis serta sistematika dari kerangka pikir penelitian. Selain itu juga terdapat jenis penelitian, penelitian terdahulu yang bertujuan sebagai referensi oleh penulis.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bagian dari bab keempat ini akan menjelaskan mengenai perbandingan yang dilakukan sampai dengan pembahasan hasil dari penelitian yang dilakukan oleh penulis.

BAB V PENUTUP

Bagian dari bab kelima ini merupakan akhir dari penelitian yang dilakukan oleh penulis berisikan rangkuman hasil keseluruhan penelitian serta saran yang dapat memberikan motivasi sebagai bahan pembelajaran.

DAFTAR PUSTAKA

Dalam bagian ini menjelaskan mengenai referensi yang digunakan sebagai dasar gambaran terhadap penulisan karya ilmiah ini, dengan tujuan lain agar tidak terjadi kekeliruan terhadap penulisan.