

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

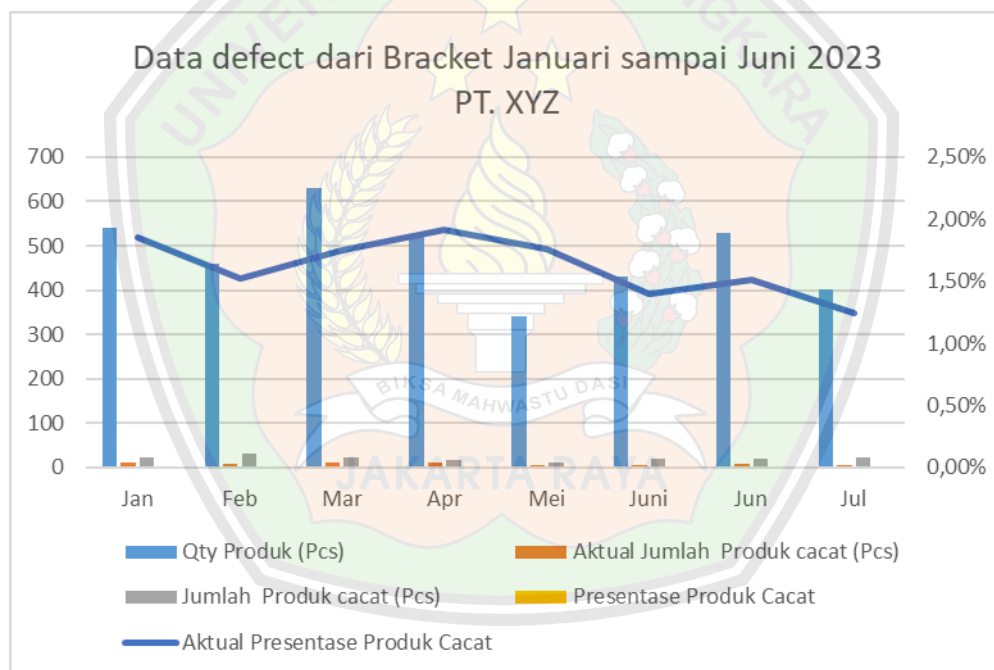
Dalam dunia bisnis saat ini, pelaku bisnis dituntut untuk mempersiapkan diri dalam menghadapi persaingan global yang dinamis. Salah satu persiapan penting adalah memastikan kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Dengan produk yang berkualitas, perusahaan dapat bersaing dengan perusahaan lain baik di skala nasional maupun internasional. Kualitas produk merupakan faktor penting dalam menentukan kualitas kerja suatu perusahaan. Produk berkualitas harus mampu memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen serta memperoleh kepercayaan pelanggan. Untuk mencapai hal tersebut, alur pembuatan produk juga memainkan peran penting dalam meningkatkan kualitas produk dan meminimalkan produk cacat. Selain itu, perusahaan juga harus bertanggung jawab dalam menjaga dan merawat nama baik perusahaan (Kusuma et al., 2017).

PT. XYZ bisa mengembangkan pekerjaan yang ada di galangan seperti, perbaikan kapal, pembangunan kapal baru, modifikasi kapal, docking, dan lain-lain. Kami merupakan workshop / bengkel umum yang berfokus pada pembuatan dan perbaikan *spare part* kapal laut. Kami sudah mulai melayani serta bekerja sama dengan berbagai macam perusahaan diluar kota maupun di luar pulau sejak Mei 2012. Didalamnya adalah pekerja-pekerja yang dinamis, berdedikasi tinggi, selalu bekerja sama dan mampu memberikan produk dan layanan yang berkualitas tinggi kepada para pelanggan dan konsumen.

Data dari PT.XYZ pada produk brecket dari bulan Januari 2023 sampai dengan bulan Juli 2023 pada saat ini PT. XYZ memiliki permasalahan terkait kualitas produk seperti label rusak, salah pemasangan label, dan adanya cacat produk. Itu tentunya akan sangat mempengaruhi upaya perusahaan untuk meningkatkan hasil produksinya, Oleh karena itu disini peneliti melampirkan sebagian data dari kecacatan produk di PT. XYZ, pada Tabel 1.1.

Tabel 1 Data defect dari Bracket Januari sampai Juli 2023 PT. XYZ

Bulan	Qty Produk (Pcs)	Aktual Jumlah Produk cacat (Pcs)	Jumlah Produk cacat (Pcs)	Presentase Produk Cacat	Aktual Presentase Produk Cacat
Jan	540	10	23	4,26%	1,85%
Feb	460	7	31	6,74%	1,52%
Mar	630	11	24	3,81%	1,75%
Apr	520	10	16	3,08%	1,92%
Mei	340	6	10	2,94%	1,76%
Juni	430	6	19	4,42%	1,40%
Jun	530	8	20	3,77%	1,51%
Jul	403	5	24	5,96%	1,24%
Total	3853	63	167		



Gambar 1 Data defect dari Bracket Januari sampai Juni 2023 PT. XYZ

Gambar 1. Merupakan cacat produk dari perusahaan PT. XYZ selama periode Januari hingga Juni 2023. Data ini mencakup informasi tentang jumlah produk yang diproduksi setiap bulan, jumlah produk cacat yang terdeteksi secara aktual, serta hasil perhitungan ulang jumlah produk cacat beserta presentasinya. Melalui analisis data, terlihat bahwa bulan Februari mencatat presentase produk cacat tertinggi

sebesar 6,74%, dengan jumlah produk cacat mencapai 31 unit dari total 460 produk yang diproduksi. Ini menunjukkan adanya masalah signifikan dalam proses produksi pada bulan tersebut.

Di sisi lain, bulan Mei dan April menunjukkan presentase produk cacat yang lebih rendah, yaitu 2,94% dan 3,08% secara berturut-turut. Meskipun angka ini lebih rendah, tidak dapat diabaikan karena kualitas produk tetap menjadi fokus utama dalam proses produksi. Pada bulan Juni, terlihat bahwa jumlah produk cacat yang dihitung ulang mencapai 19 unit, dengan presentase sebesar 4,42%. Ini mengindikasikan adanya perbedaan dalam metode perhitungan ulang, yang mungkin perlu diklarifikasi untuk memastikan konsistensi dalam pelaporan data.

Secara keseluruhan, perusahaan telah menghasilkan total 3853 produk selama periode enam bulan tersebut. Namun, sebanyak 167 produk cacat terdeteksi dalam waktu yang sama. Presentase rata-rata produk cacat untuk seluruh periode adalah sekitar 1,76%, dengan presentase terendah terjadi pada bulan Juli sebesar 1,24%. Hal ini menunjukkan upaya perusahaan dalam mengendalikan dan meminimalkan produk cacat, meskipun masih terdapat fluktuasi bulanan dalam performa produksi. Untuk meningkatkan kualitas dan efisiensi produksi, perusahaan harus terus melakukan analisis mendalam terhadap penyebab cacat dan mengambil langkah-langkah perbaikan yang diperlukan.

Dengan melihat data ini, dapat dilihat tren perubahan presentase cacat dari bulan ke bulan. Meskipun ada variasi dalam jumlah produk cacat setiap bulannya, penting untuk mengevaluasi penyebab cacat yang paling sering terjadi untuk mengidentifikasi prioritas perbaikan. Jika ingin mengevaluasi kualitas produksi per bulan, tidak hanya melihat presentase produk cacat seperti cacat pengelesan, cacat *Material*, dan penyok, tetapi juga faktor-faktor lain yang dapat mempengaruhi kualitas, seperti teknologi produksi, bahan baku, kualitas tenaga kerja, dan sebagainya.

Terdapat beberapa metode pengendalian kualitas yang dapat digunakan untuk mengurangi produk cacat. Salah satu metode yang dapat digunakan adalah *Kaizen* dan *5w+1h* adalah suatu metode yang digunakan untuk mendefinisikan, mengidentifikasi, serta menghilangkan kecacatan dan masalah pada proses produksi baik permasalahan yang telah diketahui maupun yang potensial terjadi

pada sistem. Dengan melakukan pengukuran dan perbaikan produktivitas produk *Bracket* di PT. XYZ, diharapkan dapat meningkatkan kualitas dan efisiensi produksi. Selain itu, perusahaan juga dapat memenuhi permintaan pasar yang semakin tinggi dan meningkatkan daya saing di industri *Manufaktur* dan aksesoris *Bracket* kapal laut. Oleh karena itu, penelitian ini dilakukan untuk mengukur dan memperbaiki produktivitas produk *Bracket* di PT. XYZ dengan menggunakan metode *Kaizen* dan 5W+1H.. Untuk keperluan tersebut, maka pada penelitian ini dilakukan analisa mengenai *defect* tersebut dengan tujuan agar diketahui secara detail penyebab terjadinya *defect* pada produk tersebut dengan menggunakan metode *Kaizen* dan 5w+1h. Adanya gap yang terjadi antara pihak perusahaan dengan para karyawan terkait atribut-atribut yang dapat dikategorikan kedalam *Kaizen* dan 5W+1H., maka dilakukan penelitian terkait.

1.2 Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah yang peneliti dapat dari perusahaan yaitu sebagai berikut:

1. Defect melebihi standar?
2. Apa penyebab spesifik dari peningkatan angka produk cacat?
3. Bagaimana metode *Kaizen* dapat membantu dalam merumuskan perbaikan berkelanjutan untuk pengendalian kualitas produk di PT. XYZ?

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, dapat dirumuskan masalah sebagai berikut:

1. Apa saja cacat yang paling dominan pada produk Bracket?
2. Faktor-faktor apa saja penyebab cacat terbesar pada pembuatan *Bracket* kapal laut di PT. XYZ?
3. Apa usulan perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi tingkat kecacatan pada *Bracket* kapal laut pada PT. XYZ?

1.4 Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, batasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian hanya difokuskan pada pengukuran dan perbaikan produktivitas produk *Bracket* di PT. XYZ
2. Metode *Kaizen* dan 5W+1H digunakan sebagai alat ukur untuk menilai produktivitas dan efisiensi mesin pada produksi dan mencari factor penyebab defect terjadi.
3. Penelitian hanya akan berfokus pada periode waktu dari Januari 2023.
4. Variabel yang digunakan untuk mengukur produktivitas meliputi waktu produksi, jumlah produksi, jumlah produk cacat, dan biaya produksi.
5. Perbaikan yang diusulkan dalam penelitian hanya berkaitan dengan faktor-faktor yang berpengaruh terhadap produktivitas dan efisiensi mesin pada line 2, seperti perawatan mesin, pelatihan karyawan, dan penggunaan teknologi yang lebih efektif.

1.5 Tujuan

Penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mengetahui cacat produk paling dominan.
2. Mengetahui Faktor-faktor apa saja penyebab cacat terbesar pada pembuatan *Bracket* kapal laut di PT. XYZ.
3. Meberikan usulan perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi tingkat kecacatan pada *Bracket* kapal laut pada PT. XYZ.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini diantaranya.

1. Secara teoritis adalah agar mahasiswa dapat menggunakan dan atau mengembangkan teori ini untuk penelitian selanjutnya.
2. Secara praktis adalah agar hasil penelitian ini dapat menjadi bahan referensi untuk meningkatkan kinerja dan motivasi kerja karyawan.

1.7 Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah penulis dalam melakukan pengkajian, penulisan, pembahasan dan penyusunan, maka sistematika penulisannya sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penulisan, Manfaat penulisan, tempat penulisan, metodologi penulisan, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini memberikan pengertian, teori-teori serta penjelasan yang berhubungan dengan kebisingan, pengukuran kebisingan, pengujian data hasil penulisan serta persamaan yang digunakan dalam penulisan ini.

BAB III METODOLOGI PENULISAN

Bab ini memberikan tata cara bagaimana penulis mendapatkan data yang diperoleh, kerangka berpikir penulisan serta menampilkan teori terhadap pengujian data yang dilakukan oleh penulis.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi pengolahan data terhadap hasil pengukuran, hasil penulisan, meliputi deskripsi kebisingan, penentuan nilai kebisingan dan penentuan alat pelindung telinga yang digunakan.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dan saran yang akan dijadikan sebagai masukan kepada perusahaan yang telah diteliti.

DAFTAR PUSTAKA

Penulis memasukkan sumber-sumber referensi berdasarkan buku yang dikeluarkan oleh para ahli yang berkaitan dengan skripsi ini.