

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada dasarnya setiap perusahaan, baik perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur memiliki tujuan dan tujuan kualitas. Tujuan kualitas berkenaan dengan upaya perusahaan untuk mempertahankan eksistensinya. Dalam hal ini perusahaan berupaya menciptakan laba, menciptakan pelanggan, dan menjalankan upaya-upaya pengembangan.

Produk yang berkualitas baik adalah produk yang telah memenuhi standar kualitas yang ada atau dapat diterima oleh konsumen dari hasil proses yang baik, namun kenyataan dilapangan menunjukan bahwa masih ditemukan ketidaksesuaian antara produk yang dihasilkan dengan produk yang diharapkan, dimana kualitas produk yang dihasilkan belum sesuai dengan standar yang ada atau dengan kata lain produk yang dihasilkan mengalami kerusakan/ cacat produk.

PT. Sinergi Mandiri Selaras adalah salah satu perusahaan di Indonesia yang memproduksi *Air Conditioner* (AC), produk yang dihasilkannya dipasarkan di dalam dan luar negeri. Sehingga agar dapat diterima oleh konsumen maka PT. Sinergi Mandiri Selaras harus menjaga kualitas produk yang dihasilkannya sesuai dengan spesifikasi yang diminta oleh pelanggan.

Jenis produk yang dihasilkan oleh PT. Sinergi Mandiri Selaras adalah *indoor unit*, *Type indoor unit* yang dihasilkan di PT. Sinergi Mandiri Selaras ada 4 *type* yaitu *type FD 102, FD 152, FD 202 dan FD 252*. Dari keempat *type* produk tersebut, *type* yang paling banyak menghasilkan *reject* adalah *type FD 102*. Berdasarkan data yang diambil pada bulan Januari 2016 sampai bulan Juni 2016. Dari data yang diperoleh terdapat banyak *reject* yang disebabkan oleh kebocoran pada *coil*. Akan tetapi ada beberapa jenis *reject* selain kebocoran *coil* seperti :Lecet pada *casing*, penyok pada pipa dan penyok pada *casing*.

Berikut ini data hasil produksi dan *reject* produksi bulan Januari 2016 sampai bulan Juni 2016, datanya seperti dalam tabel dibawah ini :

Tabel 1.1. Data hasil produksi dari bulan Januari 2016 sampai Juni 2016

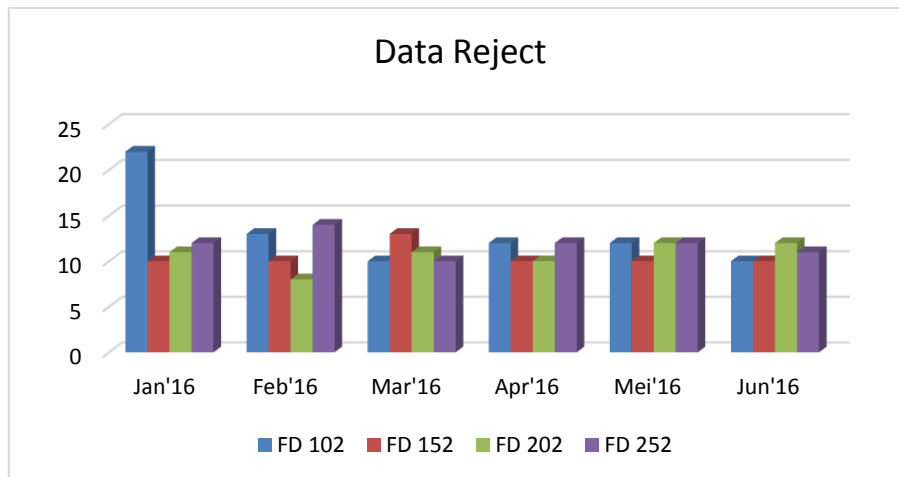
TYPE	BULAN (Unit)						TOTAL PRODUKSI (Unit)
	Jan	Feb	Mar	Apr	Mei	Jun	
<i>FD 102</i>	100	100	100	100	100	100	600
<i>FD 152</i>	100	100	100	100	100	100	600
<i>FD 202</i>	100	100	100	100	100	100	600
<i>FD 252</i>	100	100	100	100	100	100	600

Sumber : PT. Sinergi Mandiri Selaras (2017)

Tabel 1.2. Data *reject* dari bulan Januari 2016 sampai Juni 2016

TYPE	BULAN (Unit)						TOTAL REJECT (Unit)
	Jan	Feb	Mar	Apr	Mei	Jun	
<i>FD 102</i>	22	13	10	12	12	10	79
<i>FD 152</i>	10	10	13	10	10	10	63
<i>FD 202</i>	11	8	11	10	12	12	64
<i>FD 252</i>	12	14	10	12	12	11	71

Sumber : PT. Sinergi Mandiri Selaras (2017)



Gambar 1.1 Diagram Batang Semua Type Indoor Unit

Sumber : PT. Sinergi Mandiri Selaras (2016)

Tabel 1.3 Perbandingan hasil produksi terhadap reject produksi dari bulan Januari 2016 sampai Juni 2016

Bulan	Type (Unit)							
	FD 102		FD 152		FD 202		FD 252	
	H	R	H	R	H	R	H	R
Januari	100	22	100	10	100	11	100	12
Februari	100	13	100	10	100	8	100	14
Maret	100	10	100	13	100	11	100	10
Apri	100	12	100	10	100	10	100	12
Mei	100	12	100	10	100	12	100	12
Juni	100	10	100	10	100	12	100	11
Total	600	79	600	63	600	64	600	71

Sumber : Pengolahan data (2017)

Ket : H = Hasil Produksi

R = Produk Cacat



Gambar 1.2 *Indoor unit*

Sumber : Dokumentasi PT. Sinergi Mandiri Selaras (2017)



Gambar 1.3 Evaporator coil

Sumber : Dokumentasi PT. Sinergi Mandiri Selaras (2017)

Berdasarkan data *reject* diatas bisa disimpulkan bahwa produk *reject Indoor Unittype* FD 102 adalah yang paling tertinggi dari bulan Januari 2016 sampai Juni 2016. Dengan demikian penulis mencoba untuk menganalisa produk *Indoor Unit type* FD 102 yang terdapat reject produksi paling banyak yaitu 79 unit, untuk itu penulis mengambil judul “**Pengendalian Kualitas Produk Air Conditiner Type Indoor Unit Dengan Menggunakan Metode Seven Tools Di PT. SINERGI MANDIRI SELARAS.**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang diatas maka penulis mengidentifikasi masalah pada produk *Indoor Unit type* FD 102 yang paling banyak mengalami *reject*.

1.3 Rumusan Masalah

Identifikasi perumusan permasalahan pada penelitian yang dilakukan yaitu:

1. Apa saja faktor – faktor yang menyebabkan *reject* pada produk *Indoor Unit type* FD 102 ?
2. Bagaimana usulan perbaikannya untuk mengurangi *reject* pada produk *Indoor Unit type* FD 102 ?

1.4 Batasan Masalah

Dalam suatu penelitian ataupun pengamatan, untuk mencegah terlalu luasnya materi pembahasan, maka perlu adanya suatu pembatasan masalah. Dalam penelitian ini, juga terdapat batasan-batasan masalah, yaitu :

1. Penelitian ini dilakukan dibagian *Assembling dan Brazing*, tidak mencakup proses yang lainnya.
2. Penelitian ini hanya fokus terhadap produk *Indoor Unit type* FD 102
3. Data produksi yang digunakan adalah data produksi pada bulan Januari 2016 sampai bulan Juni 2016.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian dari penulisan skripsi ini adalah :

1. Untuk menemukan faktor – faktor yang menyebabkan *reject* pada produk *Indoor Unit type* FD 102.
2. Membuat usulan perbaikan untuk mengurangi *reject* pada produk *Indoor Unit type* FD 102 agar nantinya tidak lolos ke proses selanjutnya.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penulisan penelitian ini adalah :

1. Manfaat akademis

- a. Sebagai persyaratan penulis untuk mencapai gelar sarjana
 - b. Sebagai literature bagi mahasiswa yang ingin melakukan penelitian yang sejenis.
2. Manfaat praktis.
- a. Memberikan solusi dengan menggunakan metode alat bantu seven tools.

1.7 Waktu Penelitian

Waktu pelaksanaan penelitian ini berlangsung mulai tanggal 16 Maret 2016 sampai dengan 15 Mei 2016. Dengan waktu 5 hari kerja, mulai dari senin sampai jum'at. Waktu pelaksanaan dapat dilihat pada tabel 1. 4.

Tabel 1.4. Waktu Pelaksanaan Penelitian

No	Waktu (WIB)	Kegiatan
1	08.00 - 08.15	<i>Breafing+Prepare</i>
2	08.15 - 12.00	Kerja
4	12.00 - 12.45	Istirahat
5	12.45 - 15.30	Kerja
6	15.30 - 15.45	Istirahat
7	15.45–17.00	Kerja
8	17.00	Pulang

Sumber : Dokumen PT. Sinergi Mandiri Selaras (2017)

Tabel 1.5. Jadwal Kegiatan Penelitian

No	Kegiatan	Agustus				September				Oktber			
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
1	Observasi langsung ke <i>line</i> produksi												
2	Analisa proses produksi												
3	Pengumpulan data												
4	Wawancara												

Sumber : Pengolahan Data (2017)

1.8 Metodologi Penelitian

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

a. Objek Penelitian

Dalam penulisan ilmiah ini penulis melakukan penelitian diPT. Sinergi Mandiri Selaras yang berlokasi di Jl. Kaliabang No. 88 , Bekasi Utara. Penelitian yang dilakukan tentang usulan perbaikan kualitas produksi pada produk *Indoor Unit Type FD 102* dengan menggunakan alat bantu *seventools* di PT. SMS.

b. Data / Variabel

Dalam melakukan penulisan ilmiah ini, data yang dibutuhkan diperoleh dari PT SMS. 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.

c. Metode pengumpulan data

Untuk memperoleh data – data tersebut, penulis menggunakan dua metode sebagai berikut :

1. Study Lapangan (*Field Research*)

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

a. Pengamatan (*Observation*)

Yaitu dengan cara 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 diproses yang menjadi objek penelitian.

2. Study kepustakaan (*Library Research*)

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

1.9 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan tugas akhir ini dibagi menjadi 5 (lima) bab, dengan sistematika sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini membahas tentang latar belakang masalah, Identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian,

manfaat penelitian, metodologi hingga sistematika penulisan dalam penelitian.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini menjelaskan konsep-konsep dasar yang di perlukan untuk menyelesaikan masalah penelitian serta dasar- dasar teori untuk mendukung kajian- kajian yang dilakukan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini konsep dasar produksi dan kualitas di uraikan secara terperinci yang nantinya akan sangat membantu dalam menganalisis hasil- hasil penelitian.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini menguraikan mengenai deskripsi objek penelitian dan analisis data serta pembahasan atas hasil pengolahan data.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini terdiri atas kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan serta saran yang nanti nya berguna bagi perusahaan maupun ilmu pengetahuan

DAFTAR PUSTAKA