

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT. Tata Logam Lestari merupakan perusahaan genteng metal dan rangka atap baja ringan terbesar di Indonesia, hal ini dibuktikan dengan diraihnya penghargaan oleh lembaga independen REBI (Rekor Bisnis Indonesia). PT. Tata Logam Lestari ini berdiri di tahun 1994 dan produk pertamanya Genteng Metal Multi Roof. Dengan visi dan misi yang mengutamakan kepuasan pelanggan.

Seiring berjalannya waktu PT. Tata Logam Lestari membuat produk baru berjenis lain yaitu Rangka Atap Baja yaitu *Trass Reng* dan sangat cocok untuk kombinasi rangka atapnya yaitu Genteng Metal dan seiring perkembangan waktu dan permintaan pelanggan banyak maka rangka atap di produksi sebanyak-banyaknya untuk keperluan perumahan.

Kebutuhan baja struktural untuk pengembangan *real estate* di Tanah Air masih tinggi. Perusahaan tidak dapat dipisahkan dari konsumen dan produk yang dihasilkannya. Konsumen tentu berharap barang yang dibelinya dapat memuaskan kebutuhan dan keinginannya. Oleh karena itu, konsumen berharap produk dalam kondisi baik dan terjamin. Oleh karena itu, perusahaan harus memastikan dan mendukung agar kualitas produk yang dihasilkan terjamin dan diterima oleh konsumen serta berdaya saing di pasar.

Kualitas produk selalu menjadi bagian penting dalam perusahaan untuk menciptakan sebuah produk. Perusahaan senantiasa mampu mempertahankan dan meningkatkan kualitas produk dan memenuhi keinginan pelanggan. Salah satu aktifitas dalam menciptakan kualitas produk untuk memenuhi standar yang telah diterapkan yaitu dengan melakukan sistem pengendalian kualitas. Dengan adanya pengendalian kualitas ini bertujuan untuk mengetahui adanya penyimpangan dalam proses produksi yang menyebabkan *reject* dapat diminimalkan dan dicegah kerusakannya seminimal mungkin.

Pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap mutu produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Kualitas dari produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan ukuran -

ukuran dan karakteristik tertentu. Walaupun proses-proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataan masih ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar atau dengan kata lain produk yang dihasilkan mengalami kerusakan atau cacat pada produk.

Pengendalian kualitas pada perusahaan baik perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur merupakan hal yang sangat penting. Dengan kualitas jasa atau barang yang dihasilkan, perusahaan tentu berharap dapat menarik konsumen dan memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen.

Kualitas produk yang baik adalah karena pengendalian kualitas yang baik. Banyak perusahaan menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Oleh karena itu, pengendalian kualitas diperlukan untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan memenuhi standar mutu yang berlaku. (Montororing, 2018).

Menurut Assauri (2004), pengendalian kualitas adalah kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang direncanakan dan apabila terjadi penyimpangan, maka penyimpangan tersebut dapat dikoreksi sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai. Pengendalian kualitas bertujuan untuk mendapatkan jaminan bahwa kualitas produk atau jasa yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan dengan mengeluarkan biaya yang ekonomis atau serendah mungkin.

Mutu atau kualitas adalah semua ciri-ciri dan karakteristik produk atau jasa yang turut membantu pencapaian (pemuasan) kebutuhan pelanggan. Kebutuhan disini mencakup harga yang ekonomis, keamanan, ketersediaan, kemudahan perawatan, dapat dipercaya, dan mudah digunakan kegunaannya. Mutu atau kualitas selalu diidentikkan dan dihubungkan dengan kegunaan khusus, seperti panjangm lebar, warna, berat dan karakter produk lainnya.

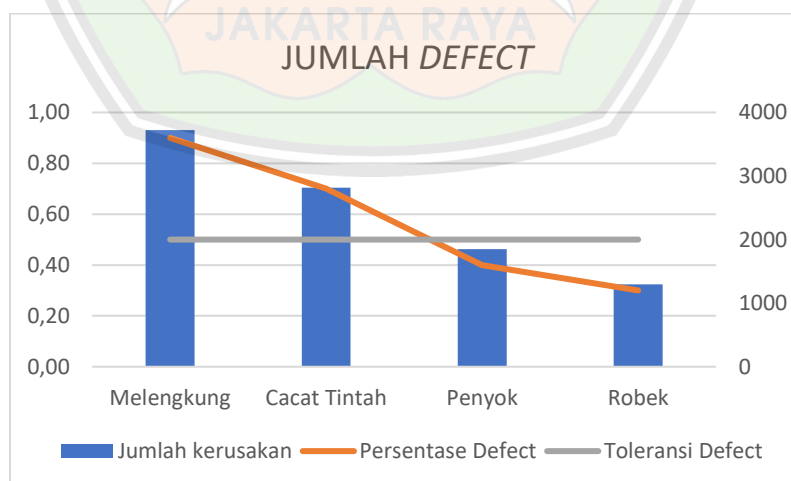
PT. Tata Logam Lestari, mendeteksi terkait adanya masalah kualitas selama 1 tahun terakhir tepatnya pada tahun 2022. Hal ini terjadi karena adanya masalah *defect*. Berikut Tabel 1.1 mengenai data jumlah produksi dan jumlah *defect* pada produk Reng Baja Ringan.

Tabel 1. 1 Data Jumlah Produksi dan Jumlah *Defect*/Cacat

Bulan	Jumlah Produksi	Jenis <i>Defect</i>				Jumlah <i>Defect</i>
		Melengkung	Cacat Tinta	Penyok	Robek	
Januari	35.780	315	254	150	116	835
Februari	34.534	312	256	175	90	833
Maret	35.685	318	244	159	130	851
April	34.430	354	263	202	115	934
Mei	35.560	298	200	105	78	681
Juni	35.530	270	215	157	110	752
Juli	34.765	312	225	125	121	783
Agustus	34.860	289	265	110	87	751
September	35.675	365	215	145	98	823
Oktober	35.450	356	235	201	115	907
November	35.670	219	218	158	125	720
Desember	34.875	314	226	165	110	815
Total	422.814	3722	2816	1852	1295	9685
Persentase	35.234,50	0,9	0,7	0,4	0,3	2,29
Toleransi <i>Defect</i> (%)		0,5	0,5	0,5	0,5	0,5

Sumber: PT. Tata Logam Lestari, (2022).

Dari Tabel 1.1 menunjukkan bahwa jumlah produksi dengan jumlah produk baik masih ada selisih karena adanya *defect*/cacat. Pada tabel tersebut dengan jumlah produksi sebanyak 422.814 pcs dan jumlah produk *Defect* sebesar 9.685 pcs. Hal ini tentu menjadi perhatian perusahaan saat ini.



Gambar 1. 1 Diagram Jumlah Produksi dan Jumlah *Defect*/Cacat

Sumber: PT. Tata Logam Lestari, (2022).

Pada **Gambar 1.1** menunjukkan bahwa jumlah *defect* masih tinggi, Hal ini telah menunjukkan suatu penyimpangan dan diperlukan adanya suatu tindakan pengendalian kualitas yang efektif sehingga mencapai standar kualitas yang diinginkan perusahaan.

Banyak sekali metode yang mengatur atau membahas mengenai kualitas dengan karakteristiknya masing-masing. Untuk mengukur seberapa besar tingkat kerusakan produk yang dapat diterima oleh suatu perusahaan dengan menentukan batas toleransi dari *defect* produk yang dihasilkan tersebut dapat menggunakan metode pengendalian kualitas dengan menggunakan alat bantu *statistic*.

Berdasarkan penelitian di PT. Tata Logam Lestari, studi literatur penulis menggunakan penelitian berjudul: “Analisis Pengendalian Kualitas Produk *Trass Reng* Untuk Meminimalisasi Produk Cacat Dengan Metode *Statistical Processing Control* Di PT. Tata Logam Lestari”

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang tersebut, masalah yang dapat diidentifikasi adalah

1. Terjadinya peningkatan *defect* pada proses rangka atap baja ringan yang melebihi standar sebesar 0,5% per tahun/jenis *defect*.
2. Belum ada usulan tindakan perbaikan untuk menangani masalah *defect* yang terjadi.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian di atas, dapat kita simpulkan bahwa permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah:

1. Faktor – faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan / kecacatan pada produk yang melebihi standar (0,5%) yang di produksi oleh PT. Tata Logam Lestari?
2. Bagaimana analisa perbaikan produksi rangka atap baja ringan dengan metode SPC?

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah penulis lakukan agar masalah yang dianalisis tidak menyimpang dari penyusunan dan sasaran yang diharapkan. Maka dari itu, penulis memberikan batasan-atasan masalah yang dianalisis sebagai berikut:

1. Permasalahan diatas hanya di batasi pada proses produksi *Trass Rang*.
2. Penggunaan metode *Statistical Proses Control* untuk menganalisis penyebab terjadinya *defect* tersebut.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukannya kerja praktek adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui faktor apa saja yang menyebabkan *defect/cacat* pada produk yang di produksi di PT. Tata Logam Lestari.
2. Melakukan usulan perbaikan dengan metode SPC untuk menurunkan tingkan kerusakan yang terjadi di PT. Tata Logam Lestari

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diharapkan dari penelitian ini antara lain :

1. Memberikan pengetahuan tentang bagaimana *Statistical Processing Control* dapat bermanfaat untuk mengendalikan tingkat kerusakan/cacat pada produk yang terjadi pada PT. Tata Logam Lestari.
2. Memberikan manfaat bagi pihak perusahaan PT. Tata Logam Lestari sebagai bahan masukan yang berguna, terutama dalam menentukan strategi pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan di masa yang akan datang sebagai upaya peningkatan kualitas produksi.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan 1 tahun dari bulan Januari 2022 – sampai Desember 2022' di PT. Tata Logam Lestari yang berlokasi di Jl. Meranti III No.8 - 10, Sukaresmi, Cikarang Sel., Kabupaten Bekasi, Jawa Barat 17530. Dengan objek Produk *Trash Rang*.

1.8 Metodologi Penelitian

Metode yang digunakan dalam penelitian ini dilakukan dengan teknik yaitu,

sebagai berikut:

1. Pengamatan (observasi)

Pengamatan merupakan teknik pengumpulan data dengan melakukan pengamatan langsung terhadap bagian produksi.

2. Wawancara (*interview*)

Wawancara merupakan teknik pengambilan dengan melakukan wawancara atau tanya jawab secara langsung kepada staff maupun karyawan.

3. Dokumentasi

Dokumentasi yaitu mencari bahan dengan data yang sudah ada dan mencatat apa saja yang dalam membantu dalam penyusunan penelitian ini.

4. Kajian Pustaka

Kajian Pustaka etode penulisan penelitian ini berdasarkan dari literature yang menyangkut dengan obyek yang sedang dibahas.

1.9 Sistematika Penulisan

Dalam penulisan penelitian yang akan dilakukan, penulis berpedoman pada kriteria penyusunan laporan dan membaginya menjadi lima bab yang saling berkaitan satu sama lainnya, yaitu dengan format sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Bab I pendahuluan ini terdapat latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metode penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab II Landasan Teori ini membahas mengenai landasan teori yg terkait pada metode penelitian yg dipilih, yaitu metode *Statistical Process Control (SPC)* dan teori-teori tinjauan pustaka yang berhubungan dengan perihal yang dibahas.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab III Metodologi Penelitian ini membahas mengenai jenis penelitian, teknik pengumpulan data, jenis dan sumber data serta kerangka penelitian.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab IV Analisis dan Pembahasan ini berisi mengenai cara pengumpulan data *reject* produk berdasarkan data produksi, dan pengolahan data akan dianalisa menggunakan menggunakan metode *Statistical Process Control (SPC)* sebagai akibatnya perseteruan yg terdapat bisa membentuk solusi objektif.

BAB V : PENUTUP

Bab V Penutup ini berisi tentang kesimpulan dalam menjawab masalah yang diangkat dalam penelitian dan saran untuk rekomendasi selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

Daftar Pustaka Berisi tentang berbagai referensi jurnal dan buku yang digunakan dalam menyusun tugas akhir pada penelitian yang dilakukan.

