

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Setiap perusahaan dalam kegiatan produksi mempunyai tujuan untuk memperoleh laba atau keuntungan. tetapi untuk mencapai tujuan tersebut tidaklah mudah karena dipengaruhi oleh beberapa faktor, dan perusahaan harus mampu untuk menangani faktor-faktor tersebut. salah satu faktor yang berpengaruh yaitu mengenai masalah kelancaran produksi. produksi merupakan masalah yang sangat penting bagi perusahaan karena hal tersebut sangat berpengaruh terhadap laba yang diperoleh perusahaan. apabila proses produksi berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan dapat tercapai, akan tetapi jika proses produksi tidak berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan untuk memperoleh laba tidak akan tercapai.

Produksi merupakan kegiatan yang mentransformasikan masukan (input) menjadi keluaran (output), tercakup semua aktivitas atau kegiatan yang menghasilkan barang atau jasa, serta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau menunjang usaha untuk menghasilkan produk tersebut yang berupa barang atau jasa. proses produksi adalah salah satu faktor produksi yang ada dalam perusahaan dalam menghasilkan suatu produk. Kelancaran dalam pelaksanaan proses produksi ditentukan oleh sistem produksi yang ada di dalam perusahaan tersebut. jika proses produksi yang terjadi dalam perusahaan baik, maka akan menghasilkan barang atau jasa dengan kualitas yang baik, demikian sebaliknya. untuk menghindari hal tersebut maka perlu adanya pengendalian dalam suatu proses produksi (Hamdani et al., 2021).

Persaingan perusahaan pada bidang industri manufacturing merupakan salah satu industri yang turut bersaing dalam memajukan perekonomian di Indonesia. Banyaknya jumlah Perusahaan secara otomatis akan meningkatkan persaingan yang semakin ketat. Peningkatan jumlah unit usaha ini juga diikuti dengan bertambahnya jumlah tenaga kerja. Kedua hal tersebut tentunya akan membawa ke dalam suatu persaingan bisnis yang kompleks. Maka dari itu, Perusahaan harus mempunyai strategi bersaing diantaranya adalah keunggulan mutu produk yang tinggi serta harga yang bersaing.

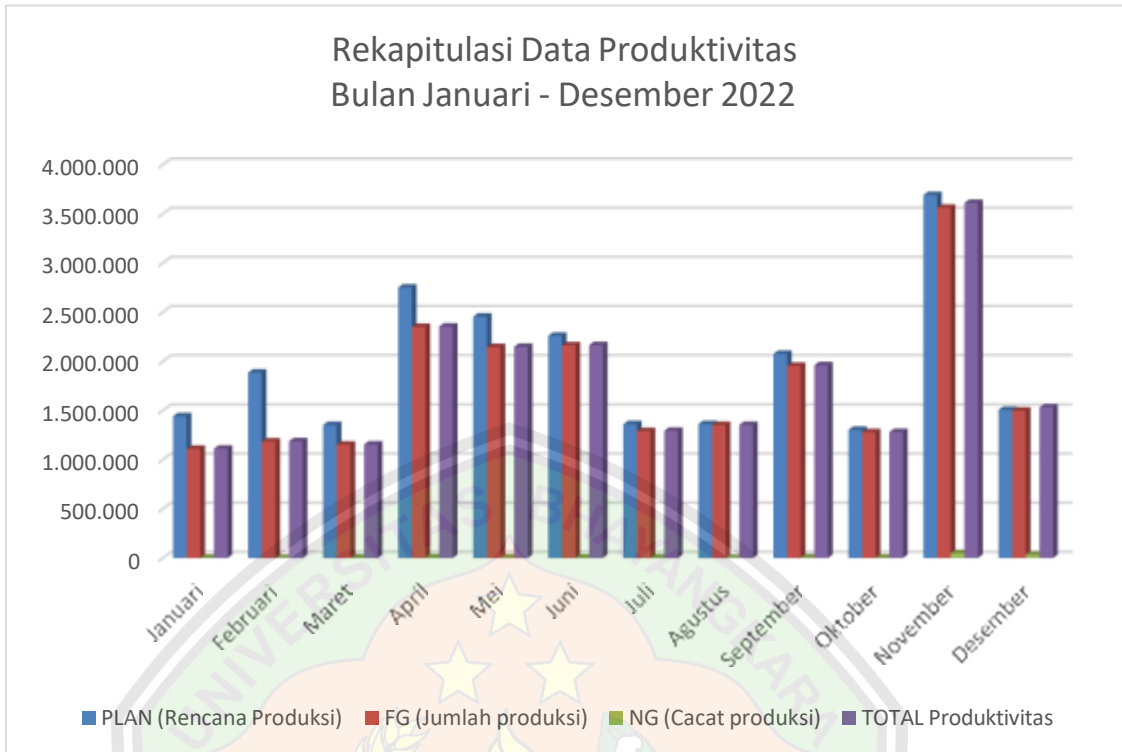
Profil perusahaan PT. Argatama Multi Agung merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri *manufacturing* yaitu memproduksi berbagai jenis komponen otomotif roda dua dan roda empat. Beberapa komponen yang sangat *familiar* saringan filter udara sepeda motor (*Guard Element K41*), Batang spion sepeda motor (*Stay Mirror*), dan Sanggahan tempat duduk sepeda motor (*Hinge Seat*). Dengan menggunakan bahan baku yang di datangkan dari *customer*, bahan baku yang telah di datangkan akan di proses. Dengan cara di inspeksi setelah itu dilakukan proses *cutting* kemudian masuk ke proses *grooving*/sayat kemudian proses *centreless grinding* setelah itu proses *threadrolling* dan proses *spot welding* dan *bending* menuju ke proses *plating* yang selanjutnya siap di pasarkan.

Tabel 1. 1 Rekapitulasi Data Produktivitas Bulan Januari - Desember 2022

Bulan	PLAN (Rencana Produksi)	FG (Jumlah produksi)	NG (Cacat produksi)	TOTAL Produktivitas
Januari	1.441.000	1.110.014	1.400	1.111.414
Februari	1.884.700	1.184.700	1.848	1.186.548
Maret	1.352.200	1.152.200	1.523	1.153.723
April	2.749.400	2.349.400	3.497	2.352.897
Mei	2.454.200	2.144.200	2.544	2.146.744
Juni	2.258.915	2.162.034	1.828	2.163.862
Juli	1.360.128	1.289.923	2.838	1.292.761
Agustus	1.361.091	1.351.554	1.171	1.352.728
September	2.075.666	1.953.275	5.717	1.958.992
Oktober	1.301.682	1.279.037	2.898	1.279.935
November	3.690.099	3.561.369	48.666	3.610.035
Desember	1.504.820	1.498.020	33.293	1.531.313
TOTAL	23.433.901	21.035.726	105.223	21.140.949

Sumber: PT. Argatama Multi Agung (2022)

Dari tabel 1.1 terlihat bahwa dari bulan Januari - Desember 2022 cacat produksi yang diperoleh sangat signifikan tetapi masih di bawah ambang batas jumlah produksi perusahaan. Dengan bulan tertinggi produktivitas pada bulan November sebesar 3.690.099 dan Bulan produktivitas terendah berada di bulan Oktober sebesar 1.301.682. Maka standarisasi produksi equal jumlah produk (FG), dapat dilihat di tabel 1.1 kolom 3.



Gambar 1. 1 Grafik Produksi
Sumber : Pengolahan Data (2022)

Grafik diatas menunjukkan nilai indeks dari bulan Januari - Desember 2022 cacat produksi (NG) yang diperoleh sangat signifikan tetapi masih di bawah ambang batas jumlah produksi (FG) perusahaan. Dengan bulan tertinggi produktivitas pada bulan November sebesar 3,690,099. Bulan produktivitas terendah berada di bulan Oktober sebesar 1,301,682.

Tabel 1. 2 Prosentase Data Produktivitas Bulan Januari - Desember 2022

Bulan	FG (Jumlah produksi) (%)	NG (Cacat produksi) (%)	PRODUCTIVIT Y (%)	StandarNG (%)	Standar Productivity (%)
Januari	99.90%	0.10%	100.00%	1.00%	97,6%
Februari	99.90%	0.10%	100.00%	1.00%	97,6%
Maret	99.89%	0.11%	100.00%	1.00%	97,6%
April	99.87%	0.13%	100.00%	1.00%	97,6%
Mei	99.90%	0.10%	100.00%	1.00%	97,6%
Juni	99.92%	0.08%	100.00%	1.00%	97,6%
Juli	99.79%	0.21%	100.00%	1.00%	97,6%
Agustus	99.91%	0.09%	100.00%	1.00%	97,6%
September	99.72%	0.28%	100.00%	1.00%	97,6%
Oktober	99.78%	0.22%	100.00%	1.00%	97,6%
November	98.68%	1.32%	100.00%	1.00%	97,6%
Desember	97.79%	2.21%	100.00%	1.00%	97,6%
RATA-RATA	99.59%	0.41%	100.00%	1.00%	97,6%

Sumber: PT. Argatama Multi Agung (2022)

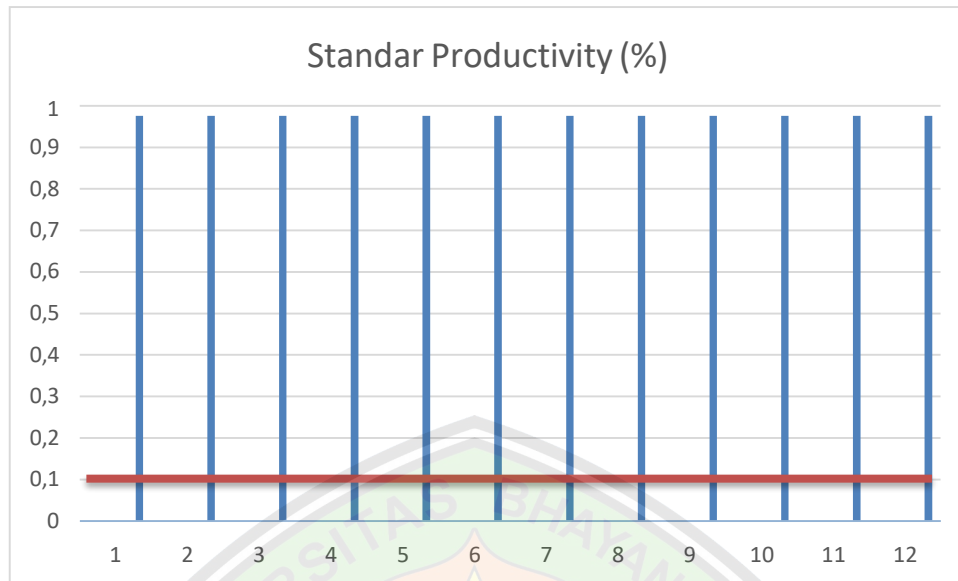
Keterangan :

$$FG\% = \frac{FG}{Total} \times 100$$

$$NG\% = \frac{NG}{Total} \times 100$$

$$Productivity = FG\% + NG\% = 100\%$$

Dari tabel 1.2 diatas menunjukkan adanya jenis defect yang terjadi pada hasil proses produksi pada stay mirror, dapat dilihat hasil defect terbanyak pada bulan november dan desember mencapai 1.32% dan 2.21% dengan toleransi standar perusahaan 1%. Dan lebih jelasnya dapat dilihat pada diagram batang sebagai berikut :



Gambar 1. 2 Prosentase Data Produktivitas Bulan Januari-Desember 2022

Grafik diatas menunjukkan nilai indeks dari bulan Januari - Desember 2022 cacat produksi yang diperoleh sangat signifikan tetapi masih di bawah ambangbatas jumlah produksi perusahaan. Dengan bulan tertinggi produktivitas pada bulan November sebesar 3.610.035. Bulan produktivitas terendah berada di bulan Januari sebesar 1.111.414.

PT. Argatama Multi Agung memiliki daya saing terutama pada proses produksi yang dilakukan secara efisien dengan menggunakan teknologi tepat guna dan ketrampilan tenaga kerja berinovasi dan berkreaitivitas dalam produk sesuai dengan minat konsumen pada saat ini, produk berkualitas tinggi serta service yang memuaskan. pengawasan proses produksi merupakan salah satu fungsi manajemen yang digunakan PT. Argatama Multi Agung agar mutu produk semakin baik, sehingga lebih siap dalam menghadapi persaingan produk di pasaran.

Pengendalian merupakan kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang telah direncanakan, dan apabila terjadi penyimpangan, maka penyimpangan tersebut dapat dikoreksi, sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai. kegiatan pengendalian proses produksi mempunyai tujuan yaitu untuk mendapatkan hasil produksi yang sesuai dengan yang telah

direncanakan, baik jumlah, kualitas, harga, maupun waktunya. maka penelitian ini sangat layak diteliti lebih jauh tentang bagaimana pengendalian proses produksi yang dilakukan PT. Argatama Multi Agung dalam meningkatkan kualitas produk.

PT. Argatama Multi Agung memiliki beberapa varian produk yang dibedakan dari kemampuan kapasitas mesin produksi. Namun penulis memfokuskan jenis atau tipe mesin produksi *Stay Mirror* K1AA LH, yang mempunyai standar. *Stay Mirror* K1AA LH memiliki spesifikasi seperti pada tabel berikut:

Tabel 1. 3 Spesifikasi Produk

Item		<i>Stay Mirror</i>
Model		K1AA LH
Material	<i>øDiameter</i>	$\phi 10.00 \pm 0.10$
<i>Cutting</i>	<i>Length</i>	145.50 ± 0.30
<i>Grooving/Sayat</i>	<i>øDiameter</i>	8.95 ± 0.05
	<i>Length</i>	30.00 ± 0.50
<i>Centerless Grinding</i>	<i>øDiameter</i>	$10.00 - 0.10$
<i>Thread Rolling</i>	<i>Type</i>	M10x125R
	<i>øDiameter</i>	9.65-9.95
<i>Spot Welding</i>	<i>øSteel Ball</i>	15.88
<i>Plating</i>	<i>øDiameter</i>	9.85 ± 0.15
<i>Bending</i>	<i>øDiameter</i>	<i>Auto/Manual</i>

Part stay mirror merupakan salah satu komponen dari *set back mirror assy* (kaca spion) untuk kendaraan roda dua. Pembuatannya menggunakan proses *machining* dan hasil *output*-nya merupakan *part semi finish good (SFG)*. Proses terakhir dari *stay mirror* adalah proses *surface threatment* (pelapisan permukaan) yang dilakukan di luar perusahaan / *sub cont.* Jenis *surface threatment* ada 2 yaitu *chrome plating* dan *black plating*. Jenis *plating* ini dipakai berdasarkan permintaan dari *costumer* yang disesuaikan dengan *master drawing part*.



Gambar 1. 3 Produk Stay Mirror type K1AA LH

Dengan penjelasan di atas, penulis tertarik untuk Membuat penelitian Tentang ***“Pengendalian Kualitas Pada Produk Stay Mirror Menggunakan 7 Tools Untuk Meningkatkan Produktivitas Di PT. Argatama Multi Agung”***.

1.2 Identifikasi Masalah

Pengendalian yang dilakukan adalah pada kualitas permukaan *part*, yang akan membawa dampak besar terhadap *output* produksi. Pengendalian standar kualitas yang diharapkan adalah mengkonversikan pengukuran kualitas secara visual indera penglihatan ke dalam satuan ukuran produktivitas permukaan, dan menurunkan kualitas tersebut untuk meningkatkan *output* produksi. Titik berat dari rencana pengendalian ini adalah :

1. Terdapat jumlah *defect* pada produk *stay mirror* yang melebihi batas toleransi dari perusahaan.
2. Minimnya perhatian khusus terhadap pengendalian kualitas pada produk *Stay mirror*.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dapat diketahui bahwa rumusan masalah, yaitu :

1. Apa saja faktor yang mempengaruhi kualitas *stay mirror* di PT. Argatama Multi Agung.
2. Bagaimana usulan perbaikan yang diberikan untuk menurunkan *defect* padaproduk *Stay mirror* dengan menggunakan metode *seven tools* dan *5W+1H*.

1.4 Batasan Masalah

Terdapat batasan penelitian yang dilakukan di PT. Argatama Multi Agung :

1. *Demand*/permintaan dianggap konstan artinya setiap bulan ada permintaan.
2. Objek dari penelitian ini adalah *polishing part stay mirror* di PT. Argatama Multi Agung.
3. Perhitungan kapasitas produksi berdasarkan dari *cycletime* yang dikeluarkan oleh *engineering departement*.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dari studi mengenai pengendalian standar kualitas polishing mesin *polisher* untuk meningkatkan *output* produksi *part stay mirror* ini adalah :

1. Untuk mengetahui faktor yang mempengaruhi penurunan kualitas terhadap produk *stay mirror*.
2. Memberikan usulan perbaikan untuk menurunkan defect pada produk *stay mirror* dengan menggunakan metode seven tools dan 5W+1H.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian sebagai berikut:

1. Sebagai referensi bagi penelitian program studi Teknik Industri.
2. Mendapat pengetahuan dan ketrampilan serta cara bersikap tingkah laku yang diperlukan untuk menjadi seorang pekerja yang professional dan bertanggung jawab.
3. Mengetahui tata cara bekerja di perusahaan manufakturing. secara langsung bisa menerapkan cara kerja teori maupun praktik yang didapatkan di dalam kuliah untuk dapat melakukan kegiatan kerja.
- 4.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di PT.Argatama Multi Agung di Jl. Kp. Sangkali, Sukahati, Kec. Citeureup, Kabupaten Bogor, Jawa Barat 16810.

2. Waktu Penelitian

Penelitian ini di laksanakan selama Tiga bulan terhitung sejak tanggal 01 Januari 2023 sampai dengan 25 Maret 2023.

1.8 Metodologi Penelitian

Metode yang digunakan maka dilakukan perubahan ataupun penambahan sistem yang ada, yaitu pembuatan standar kehalusan permukaan yang terukur sehingga bisa dijadikan acuan yang pasti pada saat proses produksi berlangsung. Standar yang terukur merupakan hal yang sangat penting dalam menjaga kualitas proses produksi, karena dasar yang dipakai merupakan sesuatu yang berupa angka

1.9 Sistematika Penulisan

Penulisan penelitian ini yang dibuat berdasarkan pedoman penulisan yang diberikan oleh Universitas Bhayangkara Jakarta Raya dengan Fakultas Teknik Industri Universitas Bhayangkara dan berikut sistematika penulis yang diterapkan pada yaitu sebagai, berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bagian ini menguraikan latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metodologi penelitian dan waktu penelitian.

BAB II LANDASAN TEORI

Landasan teori berisi basic teori yang mendukung penelitian ini dilakukan yaitu teori – teori yang terkait dengan *Line Balancing*, Produktivitas, dan waktu kerja

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini membahas proses pengambilan sampel data sebagai sumber penelitian yang sesuai dilakukan oleh peneliti, data – data yang diperlukan, dan pengolahan data yang diambil.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Pembahasan dari perhitungan dan pengolahan data yang didapat, bentuk kekurangan keseimbangan lintasan produksi lama dan keseimbangan lintasan produksi baru yang didapat menjadi penyelesaian permasalahan

tidak tercapainya target produksi.

BAB V PENUTUP

Bab ini menjelaskan kesimpulan yang berisikan jawaban – jawaban masalah dan menjawab tujuan penelitian serta saran yang berisi Optimalisasi Produktivitas Dan Waktu Kerja di PT Niramas Utama.

DAFTAR PUSTAKA

Membuat berbagi refrensi seperti Buku, Jurnal, dan Internet untuk pendukung peneliti.

