

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan bisnis semakin sulit setiap tahun, setiap perusahaan harus dapat berpartisipasi dalam kompetisi. Satu hal yang dapat dilakukan perusahaan untuk menjadi kompetitif adalah meningkatkan kualitas produk mereka. Akibatnya, perusahaan perlu menerapkan kontrol kualitas dan memastikan bahwa kualitas produk yang dihasilkan dijamin dan diterima oleh pelanggan dan kompetitif.

Menurut Tjiptono dan Sunyoto (2012), kualitas adalah keadaan aktif dalam hal produk, layanan, orang, proses dan lingkungan yang memenuhi atau melampaui harapan, sedangkan menurut Rosianasfa (2013), kualitas didefinisikan sebagai tingkat baik buruknya sesuatu, derajat atau taraf mutu. Menurut Nastiti (2014), kualitas produk dapat memainkan peran penting dalam perusahaan, karena dapat mewakili merek yang berharga di mata pelanggan. Berbagai upaya telah dilakukan untuk melindungi nama baik perusahaan itu sendiri. Untuk mencapai kualitas produk yang diinginkan, perusahaan membutuhkan standar kualitas. Standar kualitas yang dimaksud adalah bahan baku, proses manufaktur, dan produk jadi. Oleh karena itu, kegiatan pengendalian kualitas dapat diimplementasikan dari bahan baku, sedangkan proses pembuatan menuju produk akhir sesuai dengan standar yang ditetapkan.

Pengendalian kualitas yang tepat memengaruhi kualitas produk yang diproduksi oleh perusahaan. Kualitas produk suatu perusahaan ditentukan berdasarkan

dimensi dan karakteristik tertentu. Sementara proses produksi dikelola dengan baik, tentu saja ada kesalahan-kesalahan di mana kualitas produk yang dihasilkan tidak memenuhi standar atau dengan kata lain kerusakan atau cacat terjadi pada produk.

PT Three Cast Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang *casting molding* untuk memproduksi bracket sepeda terletak di kawasan Industri Panbil di Kota Batam. Ada 2 jenis bracket sepeda yang dihasilkan oleh PT Three Cast Indonesia yaitu bracket jenis RDM 310 dan bracket jenis RDM 390.

Produk yang menjadi unggulan di PT Three Cast Indonesia adalah braket jenis RDM 310, karena memiliki orderan dari customer yang lebih tinggi sehingga penelitian akan difokuskan pada produk bracket jenis RDM 310. Proses produksi pembuatan bracket jenis RDM 310 dari bahan baku, produk setengah jadi dan barang jadi. Dalam setiap proses produksi, ada faktor-faktor yang mempengaruhi produk baik selama proses manufaktur, selama ekspor dan selama proses permesinan. Oleh karena itu upaya yang kebutuhan perusahaan untuk mengurangi kerusakan yang disebabkan oleh pemeriksaan dan kontrol kualitas.

Pentingnya kontrol kualitas dan pemantauan, karena produk masih rusak selama pembuatan. Meskipun PT Three Cast Indonesia telah melakukan kontrol kualitas, kontrol ini dilakukan hanya pada tahap pertama dan terakhir produksi. Ini menyebabkan kerusakan pada produk masih terjadi karena tidak ada solusi pencegahan dan perbaikan dan persyaratan berikut terbukti dinyatakan rusak, misalnya penyok, tidak sesuai dimensi, lubang ulir tidak rata.

Salah satu langkah yang dapat diambil untuk menentukan suatu produk rusak termasuk batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan adalah dengan menggunakan alat statistik, yaitu SPC (Statistical Process Control). Implementasi sistem kontrol kualitas diharapkan dapat mengurangi cacat produk menjadi. Oleh karena itu penting untuk menganalisis upaya pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT Three Cast Indonesia dan untuk mencari tindakan korektif menggunakan karakteristik statistik. Berdasarkan data yang didapat, jumlah produksi bracket sepeda yang mengalami kerusakan di PT Three Cast Indonesia pada satu tahun terakhir (Oktober 2018- September 2019) adalah, sebesar 21,42 % dari jumlah produksi 5.040.000 pcs/tahun kerusakan yang terjadi pada bracket dalam 12 bulan yaitu 1076568 pcs. Masih ada banyak kerusakan pada produk bracket sepeda ini, yang berarti bahwa kualitas produksi perusahaan tidak baik. Oleh karena itu penting untuk menganalisis upaya pengendalian kualitas yang dilakukan oleh PT Three Cast Indonesia untuk memperbaiki dan mencapai tingkat kerusakan maksimum. Dengan menggunakan fitur statistik, persentase output yang rusak dapat dikurangi seminimal mungkin.

Pengendalian kualitas harus dilakukan oleh perusahaan sehingga produk memenuhi standar yang ditetapkan oleh perusahaan dan tentu saja memenuhi harapan pelanggan. Perusahaan berharap untuk selalu dapat mempercayai pelanggan dan bersaing dengan produk sejenis lainnya sambil meningkatkan kualitas produk mereka. Selain itu, dengan mengendalikan kualitas produk, perusahaan dapat meningkatkan volume penjualan.

Berdasarkan permasalahan yang terjadi, maka penulis tertarik untuk

mengadakan penelitian tentang pengendalian kualitas pada produk bracket sepeda dengan judul ”Analisa Pengendalian Kualitas Pada Produk Bracket Sepeda Pada PT Three Cast Indonesia Di Kota Batam”.

1.2 Identifikasi Masalah

Permasalahan penelitian yang penulis ajukan ini dapat diidentifikasi permasalahannya sebagai berikut;

1. Masih banyaknya kerusakan pada produk bracket sepeda pada PT Three Cast Indonesia ini berarti kualitas produksi yang diterapkan oleh perusahaan belum optimal.
2. Perlu dilakukan analisa mengenai upaya pengendalian kualitas yang diterapkan oleh PT Three Cast Indonesia.

1.3 Batasan Masalah

Agar penelitian ini lebih terarah, terfokus, dan menghindari pembahasan terlalu luas. Ruang lingkup masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini difokuskan pada proses produksi bracket sepeda jenis RDM 310 pada PT Three Cast Indonesia.
2. Metode dalam penelitian ini menggunakan metode SPC (*Statistica Process Control*).
3. Data jumlah produksi dalam penelitian ini produk bracket sepeda jenis RDM 310 dari Oktober 2019 s.d. Januari 2020

1.4 Rumusan Masalah

Berdasarkan deskripsi masalah dan latar belakang, PT Three Cast Indonesia telah berupaya melakukan pengendalian kualitas produknya, meskipun perusahaan dalam proses produksi, produk berkualitas tinggi menggunakan standar kualitas tinggi dan membuat tingkat kesalahan produk 6%, namun masih terdapat produk bracket yang rusak atau cacat yang mengakibatkan berfluktuasinya orderan bracket pada PT Three Cast Indonesia pada Oktober 2018 s.d. September 2019.

Jadi masalah penelitian ini dapat dibuat sebagai berikut:

1. Apakah kerusakan produk bracket sepeda pada PT Three Cast masih berada dalam batas kendali yang diinginkan ?
2. Apa cacat yang sering terjadi pada bracket sepeda di PT Three Cast Indonesia?
3. Apa saja faktor penyebab cacat pada jenis cacat tertinggi?
4. Apa saja saran perbaikan terhadap cacat tertinggi dengan metode 5W1H?

1.5 Tujuan Penelitian

Agar peneliti mendapatkan arahan yang jelas, tetapkan tujuan penelitian sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui pengendalian kualitas bracket sepeda pada PT Three cast Indonesia berada pada batas kendali
2. Untuk mengidentifikasi jenis kecacatan yang paling tinggi terjadi pada produk bracket sepeda pada PT Three cast Indonesia

3. Untuk mengetahui faktor penyebab cacat pada jenis cacat tertinggi
4. Merekomendasikan perbaikan terhadap cacat tertinggi dengan metode 5W1H.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang diharapkan dengan dilaksankannya penelitian ini antara lain:

1.6.1 Manfaat teoritis

Menentukan penggunaan teori-teori yang ditemukan dalam kuliah membahas realitas lapangan dalam kaitannya dengan masalah, terutama dalam hal kualitas produksi.

1.6.2 Manfaat praktis

Untuk mendapatkan pemahaman tentang pengetahuan, teori-teori yang diperoleh selama perkuliahan digunakan sebagai contoh bahan ajar komparatif dalam hubungannya dengan fakta yang ada.