

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Permasalahan kualitas telah mengarah pada taktik dan strategi perusahaan secara menyeluruh dalam rangka untuk memiliki daya saing dan bertahan terhadap persaingan global dengan produk perusahaan lain (Darsono, 2013:1). Persaingan dalam bisnis disebabkan oleh tingkat produktivitas perusahaan, harga produk serta kualitas produk. Untuk menjaga mutu produk yang dihasilkan sesuai dengan kebutuhan pasar, maka perlu dilakukan pengendalian mutu (*quality control*) pada aktivitas proses produksi yang dijalani. Kualitas atau mutu produk dan produktivitas merupakan kunci utama bagi system produksi dalam industri untuk mencapai keberhasilan sebuah perusahaan (Iswandi, Sari, Wulandari, & Uthumporn, 2016:66).

PT Sumitomo Wiring Systems Batam Indonesia atau yang lebih dikenal dengan nama PT SBI (Sumitomo Batam Indonesia). PT SBI merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufacturing dan satu-satunya perusahaan yang memproduksi *wiring harness* di kota Batam. Akan tetapi PT SBI sendiri memiliki pesaing yang cukup tinggi secara global. Oleh sebab itu kualitas merupakan salah satu faktor penting yang harus dijaga oleh PT SBI untuk menjaga daya saing serta loyalitas konsumen. Namun, meskipun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, pada kenyataannya masih sering ditemukan

ketidaksesuaian produk antara yang dihasilkan dengan yang diharapkan, dimana
kualitas produk yang dihasilkan

tidak sesuai dengan standar atau produk tersebut mengalami cacat produk. Adapun hal tersebut terjadi karena adanya penyimpangan-penyimpangan yang dapat disebabkan oleh berbagai faktor, baik itu berasal dari tenaga kerja, material maupun dari kinerja fasilitas-fasilitas mesin yang digunakan pada saat proses produksi. Agar produk yang dihasilkan mempunyai kualitas sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan dan sesuai dengan harapan konsumen, maka perusahaan harus melakukan kegiatan yang berdampak pada kualitas yang dihasilkan dan mengurangi produk yang cacat (Ratnadi & Suprianto, 2016:11).

Dari data total produksi pada bulan Januari – Maret 2018 masih ditemukan cacat produk pada line Hijet cargo Floor dapat dilihat pada tabel 1.1 berikut ini :

Tabel 1. 1 Data Total Produksi dan Persentase Produk Cacat Bulan Januari –

| Bulan | Jumlah Produksi (set) | jumlah produk Cacat (set) | persentase Produk Cacat % |
|--------------------|------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Januari | 11200 | 396 | 3.54% |
| Februari | 10900 | 385 | 3.53% |
| Maret | 11070 | 419 | 3.79% |
| Total | 33170 | 1200 | 10.85% |
| Rata – Rata | 11056 | 400 | 3.62% |

Maret pada Line Hijet Cargo Floor

Dari tabel 1.1 dapat diketahui bahwa jumlah produksi yang dilakukan oleh perusahaan tidaklah sama. Hal tersebut dikarenakan dalam menentukan jumlah produk yang akan di produksi perbulan berdasarkan pada order yang diterima perusahaan. Adapun rata – rata produksi perbulan 11.056 set dengan rata-rata produk cacat 400 set atau sekitar 3.62% dari total produksi setiap bulan.

Sesuai pedoman sasaran mutu PT. SBI bahwa produk dikatakan berkualitas apabila tercapainya kesesuaian antara produksi yang dihasilkan dengan target standar/sasaran mutu yang ditetapkan oleh perusahaan pada setiap awal produksi atau target *defect* kumulatif adalah tidak lebih dari 3% dari jumlah produksi.

Berdasarkan latar belakang permasalahan tersebut perlu adanya Analisis, mencari faktor – faktor penyebab terjadinya produk cacat, solusi dan tindakan yang tepat harus dilakukan PT SBI untuk menekankan jumlah produk cacat dengan melakukan pengendalian kualitas dengan menggunakan pendekatan *Statistical Processing Control (SPC)*.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka penulis mengidentifikasi masalah yaitu tingginya angka jumlah produk cacat yang berakibat turunnya produktivitas serta terjadinya *Down Time* pada saat proses produksi.

1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah yang akan diteliti pada penelitian ini adalah :

1. Penelitian ini dilakukan pada section Assyembly line Hijet Cargo Floor.
2. Analisa yang dilakukan pada penelitian ini adalah mengidentifikasi faktor – faktor penyebab terjadinya produk cacat pada line Hijet cargo Floor.

3. Kriteria yang akan dianalisis berdasarkan Analisis *check sheet*, histogram, *control chart*, diagram pareto, diagram sebab akibat.
4. Teknik penendalian kualitas yang digunakan adalah *Statistical Processing Control*.

1.4 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah yang akan diteliti pada penelitian ini adalah :

1. Apakah pelaksanaan pengendalian kualitas pada Line Hijet Cargo Floor masih berada dalam batas kendali.
2. Faktor – faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya produk cacat pada line Hijet Cargo Floor.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Menganalisis pelaksanaan pengendalian kualitas pada line Hijet Cargo Floor dalam upaya menekan jumlah produk cacat.
2. Mengidentifikasi faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan/cacat produk yang diproduksi oleh line Hijet Cargo Floor.

1.6 Manfaat Penelitian

1.6.1 Manfaat Teoritis

Manfaat teoritis dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Pengembangan dan pematapan teori tentang *Statistical Processing Control* dalam melaksanakan pengendalian kualitas.
2. Memberikan pengetahuan tentang bagaimana *Statistical Processing Control* dapat bermanfaat untuk mengendalikan tingkat kerusakan/cacat pada produk.

1.6.2 Manfaat Praktis

Manfaat praktis dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi Objek Penelitian

Memberikan manfaat bagi pihak perusahaan PT Sumitomo wiring Systems Batam Indonesia sebagai bahan masukan yang berguna, terutama dalam menentukan strategi pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan di masa yang akan datang sebagai upaya dalam peningkatan kualitas produksi.

2. Bagi Universitas Putera Batam

Sebagai bahan pembelajaran dan referensi bagi mahasiswa yang akan melakukan penelitian dengan metode *Statistical Processing Control*.