

BAB I PENDAHULUAN

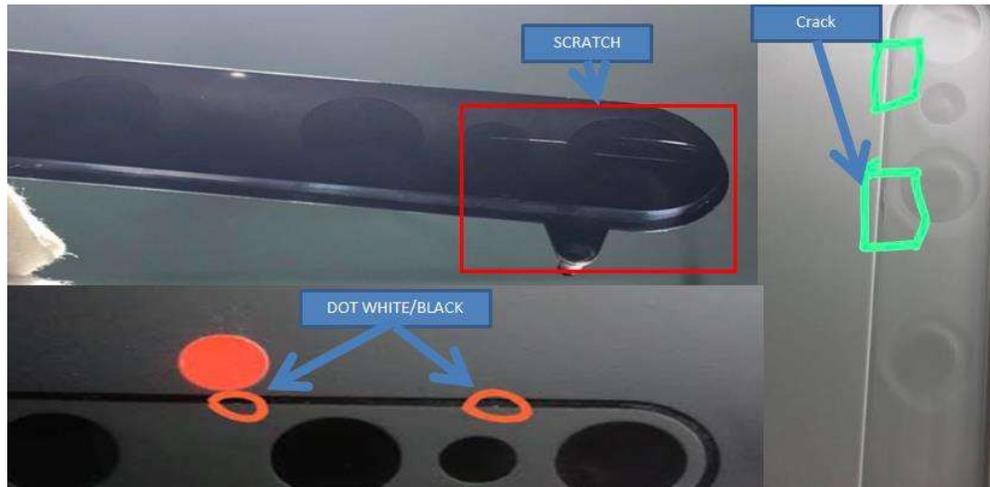
1.1. Latar Belakang

Perkembangan dalam dunia *Manufacture* di Indonesia saat ini mengalami pemulihan setelah virus corona memberikan penurunan kepada bisnis dalam *Manufacture*. Perusahaan sekarang sedang giatnya melakukan perbaikan bisnis untuk menguntungkan perusahaan dengan melakukan *improvement cost* dan proses dalam setiap lini. PT Leon Teknologi berfokus pada kegiatan pelapisan dan pemolesan material bahan baku serta perakitan (*assembly*), khususnya dalam bidang *spray painting*. Perusahaan ini memiliki sejumlah pelanggan besar di kota Batam, di antaranya *HSG TOP Melitta* yang menjalin kerja sama dengan PT Leon sejak tahun 2020. Dalam konteks pengendalian kualitas di PT Leon, satu dari beberapa isu utama yang dihadapi adalah tingkat *reject visual*, yang memberikan kontribusi utama terhadap pengurangan kualitas. Tingkat *reject* ini mencapai 3.5% dari total kuantitas produksi selama enam bulan terakhir pada proses *spray painting*. Beberapa jenis *defect* yang umum terjadi termasuk *crack*, *scratch*, *white/black dot*, dan *over painting* pada *Housing Top Melitta* setelah proses *printing*. Informasi ini dapat ditemukan dalam Tabel 1.1 yang menunjukkan persentase *defect*.

Tabel 1. 1 Percentages Defect

Bulan	Oct	Nov	Dec	Jan	Feb	Mar	Average
Defective (Pcs)	50	30	46	79	61	55	53,5

Adapun dokumentasi tentang cacat *scratch*, *crack*, *black & white dot* pada PT Leon teknologi global seperti pada gambar 1.1 dibawah ini.



Gambar 1. 1 *Reject Housing Top Melitta*

Pada Gambar 1.1 data diatas bahwa pada *Hsg top* memiliki 4 *defect* yaitu *Scratch*, *Crack*, *Over painting* & *Black/white dot* kontribusi terbesar adalah *Scratch* dan *Crack* sebagai fokus utama untuk menghilangkan defect berdasarkan *Diagram Pareto* untuk melihat kontribusi *defect* terbesar. Pada PT Leon memiliki target *defect maximal* dibawah 1 % dari jumlah ouput dan saat ini PT Leon masih belum dapat mencapai target defect tersebut, Oleh karena itu, kualitas produk-produk *Melitta Housing* yang diproduksi oleh PT Leon Teknologi Global harus diperbaiki kualitasnya. Terdapat berbagai macam pendekatan yang dapat di gunakan untuk memperbaiki kualitas produk diantaranya (*Pareto*, *Histogram*, *Fishbone*, *Scatterplot*, *Control Chart*, *Control Sheet*, *Flowchart*). Kontrol Kualitas Statistik menggunakan tujuh alat statistik utama yang dapat digunakan sebagai SPC (Kontrol Proses Statistik) dan SQC (Kontrol Kualitas Statistik), atau alat

kontrol kualitas. Tujuannya adalah untuk memecahkan masalah untuk mencapai stabilitas proses dan meningkatkan kinerja. Dalam penelitian mengenai metode 7 tools sebelumnya, khususnya penerapan *Statistical Quality Control* (SQC), hasil analisis menunjukkan bahwa kesalahan dalam proses produksi dapat mengakibatkan variasi yang kecil. Meskipun demikian, produk-produk yang masih berada di luar batas kontrol atas (*UCL*) dan batas kontrol bawah (*LCL*) menunjukkan perbedaan yang signifikan. Hasil analisis SQC menyoroti pentingnya memastikan bahwa kualitas produk tetap berada dalam batas kontrol yang telah ditentukan. Dengan melakukan tindakan preventif yang tepat, perusahaan dapat meningkatkan efisiensi operasional dan mengurangi risiko produksi produk yang tidak sesuai standar kualitas yang ditetapkan (Hastiti, 2019). Penelitian kedua ini memfokuskan pada metode *Statistical Quality Control* (SQC), kendali mutu dan diagram tulang ikan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa kerusakan umum pada produk melibatkan cacat, kontaminasi, dan kesalahan ukuran. Pengamatan dan analisis menunjukkan bahwa faktor-faktor penyebab kerusakan pada kemasan karton (Fadhilah & Wahyudi, 2022).

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan oleh peneliti dengan menggunakan berbagai metode, yaitu SQC 7 Tools untuk menyelesaikan laporan penelitian ini guna memenuhi Tugas Akhir yang berjudul “ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRINTING HOUSING TOP MELITA PADA PT LEON TEKNOLOGI GLOBAL”.

1.2. Identifikasi Masalah

Berdasarkan dari latar belakang bahwa permasalahan peneliti dapat diidentifikasi sebagai berikut:

- a. Tingginya jumlah reject pada produk *Housing top Melita*.
- b. Belum diketahui penyebab besar reject dan upaya perbaikan pada *housing top Melitta*

1.3. Batasan Masalah

Berdasarkan uraian masalah yang telah diajukan, penulis mengarahkan pembatasan masalah dengan lebih fokus. Adapun batasan masalah yang telah ditetapkan adalah sebagai berikut :

- a. Waktu penelitian selama 6 bulan dari oktober 2022 – maret 2023
- b. Metode yang digunakan *SQC 7 tools*

1.4. Rumusan Masalah

Dilihat dari uraian latar belakang dan identifikasi masalah yang telah dikemukakan maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

- a. Apakah kontribusi terbesar jenis *reject* pada *housing top melitta*?
- b. Apa yang menyebabkan cacat pada *housing top melitta* ?

1.5. Tujuan Penelitian

Menurut uraian dari rumusan masalah yang telah dikemukakan di atas, maka penelitian ini bertujuan:

- a. Untuk mengetahui jenis cacat tertinggi pada *housing top melitta*.
- b. Mengetahui faktor penyebab cacat pada *housing top melitta*.

1.6. Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberi manfaat sebagai berikut:

1.6.1. Bagi Perusahaan

- a. Menyediakan data yang memadai dan pemahaman yang lebih komprehensif mengenai interaksi antara efektivitas layanan dalam konteks studi penelitian kepuasan pelanggan.
- b. Merupakan faktor pertimbangan krusial bagi organisasi saat melaksanakan penelitian, memungkinkan pemahaman konsep dalam penentuan variabel dan metode penelitian, serta menjadi panduan yang bermanfaat.

1.6.2. Bagi Penulis

Memberikan konsep kualitas layanan dan kepuasan pelanggan melalui implementasi aplikasi pada perusahaan jasa dapat menjadi rancangan proposal yang sangat menarik bagi para peneliti.

1.6.3. Bagi Akademisi

Sebagai acuan utama untuk memperoleh analisis dan sistem yang optimal, serta sebagai bahan pertimbangan yang berharga bagi mahasiswa dalam menentukan metode penelitian yang tepat.