BAB I
PENDAHULUAN

1.1. LATAR BELAKANG

Seiring dengan kemajuan teknologi yang semakin pesat membuat persaingan bisnis berlomba-lomba untuk menghasilkan produk yang berkualitas tinggi dan selalu mengutamakan kualitasnya. Karena dengan cara pandang konsumen untuk membeli suatu produk yang paling utama adalah melihat terlebih dahulu kualitas terhadap produknya, maka perusahaan dituntut untuk selalu untuk melakukan perbaikan kualitas secara terus menerus untuk mengurangi cacat hingga *zero defect*. Maka untuk dapat memenangkan persaingan tersebut, menciptakan produk yang berkualitas yang lebih baik dari kompetitor adalah kunci utama, sehingga nantinya pelanggan akan merasa puas yang kemudian mendorong untuk membeli dan membeli lagi produk tersebut sehingga pelanggan akan tetap setia dan tidak akan berpindah kepada kompetitor.

PT. Edher Perkasa Mandiri merupakan perusahaan yang mulai berdiri tanggal 17 Maret 2017 yang memiliki ruang proses produksi 2 lantai dan 90 tenaga kerja untuk memproduksi produk *hose clamp*. Di dalam proses produksi di PT Edher Perkasa Mandiri hampir semua pekerjaan masih dilakukan secara manual Walaupun hampir semua pekerjaan pada proses produksinya dilakukan oleh manusia namun tidak dapat dipungkiri masih terdapat cacat dalam proses produksinya, hal ini dapat mempengaruhi kualitas produk terhadap *costumer* yang dapat menyebabkan kerugian baik itu skala kecil maupun skala besar.

Maka untuk itu agar dapat menghindari atau mengurangi produk yang cacat dalam proses produksi perlunya dilakukan pengawasan dan pengendalian kualitas secara mendalam untuk mengetahui penyebab atau faktor dari cacat produk *hose clamp* pada proses produksi. Adapun jenis cacat pada proses produksi *hose clamp* di PT. Edher Perkasa Mandiri terdapat 9 jenis cacat yaitu cacat *geomate*, kurang tarik, salah *bridge*, salah *setbolt*, *bridge* terbalik, *bridge* miring, tidak ada *bridge*, tidak ada ulir, dan banyak ulir. Namun dalam penelitian ini penulis hanya menganalisis 4 jenis cacat karena jenis cacat yang paling sering terjadi adalah seperti *geomate*, kurang tarik, salah *bridge* dan salah *setbolt.*

Dan adapun rata-rata jumlah proses produksi per hari pada lantai 1 adalah di PT. Edher Perkasa Mandiri adalah 54.752 pcs dengan jumlah rata-rata produk cacatnya adalah sebesar 1078 pcs. Setelah dilihat dari permasalahan yang terjadi di PT. Edher Perkasa Mandiri maka perlunya diadakan perbaikan pada kualitas produknya. untuk tindakan perbaikan yang akan dilakukan maka penulis menggunakan alat bantu yaitu *Six Sigma* yang merupakan suatu pendekatan *improvement* yang bertujuan untuk mencari solusi terbaik dan mengeliminasi penyebab dari kesalahan atau cacat dalam proses produksinya dengan memfokuskan pada *output* proses bagi konsumen.

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan serta fenomena yang terjadi. Maka penulis tertarik untuk menuangkan penelitian tersebut kedalam tugas akhir dengan judul "**Analisis pengendalian kualitas untuk mengurangi jumlah cacat produk *hose clamp* di PT. Edher Perkasa Mandiri".**

1.2 Rumusan Masalah

Sesuai dengan latar belakang masalah yang telah diuraikan sebelumnya, maka dapat dirumuskan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana tingkat kualitas pada proses produksi *hose clamp* di PT. Edher Perkasa Mandiri ?
2. Apa faktor yang menyebabkan cacat produk *hose clamp* di PT. Edher Perkasa Mandiri?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan uraian pada latar belakang masalah dan pernyataan pada rumusan masalah, maka tujuan dalam penelitian ini adalah:

1. Mengetahui tingkat kualitas produk *hose clamp* di PT. Edher Perkasa Mandiri dengan tahapan metode *Six Sigma* di PT Edher Perkasa Mandiri.
2. Mengetahui akar penyebab cacat produk *hose clamp* di PT.Edher Perkasa Mandiri.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penulisan ini adalah:

1. Bagi Penulis

   Diharapkan penelitian ini dapat memberikan masukan terutama sebagai dasar penerapan-penerapan ilmu pengendalian kualitas yang telah penulis dapatkan selama perkuliahan terutama mengenai pentingnya mengevaluasi kebijakan pengendalian kualitas yang saat ini diterapkan, dan dapat memberikan usulan perbaikan yang dapat mengurangi cacat produk *hose clamp* diperusahaan.

2. Bagi Perusahaan

   Diharapkan dengan dilakukannya penelitian mengenai pengendalian kualitas ini dapat bermanfaat sebagai suatu rekomendasi dan informasi untuk perusahaan sehingga dapat memecahkan masalah yang terjadi dan perbaikan dalam mengurangi tingkat cacat produk *hose clamp*.

3. Bagi Pihak lain

   Penelitian ini dapat dijadikan refrensi serta menambah pengetahuan bagi pihak-pihak yang ingin mempelajari hal yang sama, serta dapat digunakan untuk pihak yang ingin mendirikan suatu bisnis atau usaha.

1.5 Batasan Masalah

1.5.1 Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini, sebagai berikut:

1. Pada penelitian ini tidak terdapat perhitungan mengenai biaya, dikarenakan penulis tidak diberikan ijin menggunakan data yang berhubungan dengan biaya yang terdapat diperusahaan.
2. Data produksi yang diambil selama 30 hari bekerja yaitu mulai tanggal 03 Januari 2019 sampai dengan 14 Februari 2019.
3. Data yang diambil hanya pada area proses produksi pada lantai 1.
4. Data diambil dari *check sheet daily report production* pada proses pengecekan akhir.
5. Pada penelitian ini penulis tidak mengimplementasikan dari hasil penelitian yang dilakukan, hanya memberikan saran atau usulan pada perusahaan untuk meningkatkan kualitas dalam proses produksi.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah dan memahami dalam membaca isi dari keseluruhan laporan ini, maka penulis membuat sistematika penulisan yang disusun sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini menjelaskan seperti latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini menjelasakan seperti definisi dari kualitas, pengendalian kualitas, dimensi kualitas, sistem kualitas modern, definisi manajemen proses, pengertian *Six Sigma* dan implementasi alat bantu DMAIC.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini menjelaskan metode penelitian mulai dari jenis dan desain penelitian, data dan informasi, teknik pengumpulan data, populasi dan sampel, teknik analisis data, dan *flow chart* penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini menjelaskan mulai dari profil perusahaan, struktur organisasi, pengumpulan data, pengolahan data dan penyelesaian permasalahan yang terjadi diperusahaan dan dibuatkan usulan untuk perusahaan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini menjelaskan kesimpulan dari hasil dan pembahasan data penelitian yang sudah dilakukan dan saran untuk penulis dan juga perusahaan yang dijadikan tempat penelitian.