

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Suatu perusahaan tidak lepas dari konsumen serta produk yang dihasilkannya. Konsumen tentunya berharap bahwa barang yang dibelinya akan dapat memenuhi kebutuhan dan keinginannya sehingga konsumen berharap bahwa produk tersebut memiliki kondisi yang baik serta terjamin. Oleh karena itu perusahaan harus melihat serta menjaga agar kualitas produk yang dihasilkan terjamin serta diterima oleh konsumen serta dapat bersaing di pasar. Pengendalian kualitas pada perusahaan baik perusahaan jasa maupun perusahaan manufaktur sangatlah diperlukan. Dengan kualitas jasa ataupun barang yang dihasilkan tentunya perusahaan berharap dapat menarik konsumen dan dapat memenuhi kebutuhan serta keinginan konsumen.

Pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap mutu produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Kualitas dari produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan ukuran-ukuran dan karakteristik tertentu. Walaupun proses-proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataan masih ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar atau dengan kata lain produk yang dihasilkan mengalami kerusakan atau cacat pada produk.

Kualitas produk yang baik dihasilkan dari pengendalian kualitas yang baik pula. Maka banyak perusahaan yang menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan suatu produk dengan kualitas yang baik. Untuk itulah pengendalian kualitas dibutuhkan untuk menjaga agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang berlaku.

Standar kualitas yang dimaksud adalah bahan baku, proses produksi, dan produk jadi (Nasution, 2005). Oleh karenanya, kegiatan pengendalian kualitas tersebut dapat dilakukan mulai dari bahan baku, selama proses

produksi berlangsung sampai pada produk akhir dan disesuaikan dengan standar yang ditetapkan.

Masalah kecacatan ini harus segera ditanggulangi untuk meminimalisasi kerugian perusahaan karena mengakibatkan terjadinya pemborosan bahan baku dalam produksi. Berbagai program pengendalian kualitas dilakukan oleh perusahaan sehingga dapat menghasilkan produk yang baik dan sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan. Salah satu metode pengendalian kualitas yang digunakan untuk mengatasi masalah tersebut adalah dengan menggunakan metode *Seven Tools*. Proses penyelesaian masalah dan perbaikan kualitas dengan menggunakan *seven tools* dapat membuat proses penyelesaian masalah menjadi lebih cepat dan sistematis. Selain itu digunakan juga metode *Fault Tree Analysis* (FTA) untuk menemukan solusi dalam bentuk tindakan pencegahan kecacatan dalam rangka perbaikan kualitas produk.

PT. Sankei Dharma Indonesia (PT.SDI) adalah perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan *exhaust system* untuk kendaraan bermotor yang memiliki peminat yang cukup tinggi. Oleh sebab itu kualitas merupakan salah satu faktor penting yang harus dijaga oleh PT. Sankei Dharma Indonesia (PT.SDI) untuk menjaga daya saing dan loyalitas konsumen mereka. Akan tetapi dari data jumlah produksi selama tahun 2018, masih saja terdapat produk yang rusak.

Tabel 1. 1 Jumlah Produksi dan Kerusakan Produk Tahun 2018

Bulan	Jumlah Produksi (Buah)	Jumlah Produk Cacat (Buah)	%
Januari	17347	227	1,31
Februari	15143	247	1,63
Maret	16347	206	1,26
April	16770	242	1,44
Mei	16320	236	1,45
Juni	15816	231	1,46
Juli	15214	218	1,43
Agustus	15449	206	1,33
September	15095	219	1,45
Oktober	15808	223	1,41
November	15630	208	1,33

Desember	15221	202	1,33
Total	190160	2665	16,84

Sumber: Diolah Penulis

Dari data di atas terlihat bahwa persentase untuk kecacatan produk *exhaust system* dalam per hari bisa mencapai sebesar 1,63%. Berdasarkan data kecacatan tersebut dapat disimpulkan bahwa produk *exhaust system* melebihi standar produk yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 1%. Hal di atas memotivasi penulis untuk mengambil judul “**EVALUASI PERBAIKAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN METODE SEVEN TOOLS DAN FAULT TREE ANALYSIS (FTA) PADA PT. SANKEI DHARMA INDONESIA (PT.SDI)**”

1.2. Rumusan Masalah

Adapun perumusan masalah yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan/kecacatan pada produk yang diproduksi oleh PT. Sankei Dharma Indonesia (PT.SDI)?
2. Bagaimana Pelaksanaan pengendalian kualitas pada PT. Sankei Dharma Indonesia (PT.SDI)?

1.3. Batasan Masalah

Untuk mencegah meluasnya permasalahan yang ada, maka ruang lingkup penelitian dapat dibatasi sebagai berikut :

1. Objek penelitian pada bagian produksi *exhaust system* pada mesin yang ada di bagian *assembling* pada PT. Sankei Dharma Indonesia (PT.SDI).
2. Pembahasan yang dilakukan adalah mengenai pengendalian kualitas produk yang dihaluskan dengan metode *seven tool dan fault tree analysis*.
3. Data yang diambil adalah data jumlah produksi dan jumlah produksi cacat dari bulan Januari sampai dengan Maret 2019.

1.4. Tujuan Penelitian

Secara umum tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan produk dengan menggunakan metode *Seven Tools dan Fault Tree Analysis (FTA)*

untuk menemukan solusi dalam bentuk tindak pencegahan kecacatan dalam rangka meningkatkan kualitas produk. Adapun tujuan khusus dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan produk *exhaust system* menggunakan metode *Seven Tools*.
2. Memberikan usulan perbaikan kualitas produk menggunakan metode *Fault Tree Analysis* (FTA)

1.5. Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah:

1. Bagi Mahasiswa Penelitian ini bermanfaat untuk memberikan pengalaman dalam menerapkan teori yang diperoleh diperguruan tinggi ke dalam lingkungan industri secara nyata dalam menyelesaikan masalah.
2. Bagi Perusahaan Hasil penelitian dapat dijadikan sebagai masukan bagi perusahaan dalam menemukan dan memperbaiki kesalahan saat proses yang disebabkan oleh beberapa faktor yang mengganggu kualitas produk
3. Bagi Departemen Teknik Industri Sebagai tambahan referensi untuk memperkaya laporan penelitian Teknik Industri dan dapat digunakan sebagai acuan bagi penelitian selanjutnya.

1.6. Sitematika Penulisan

Pada bab ini akan diuraikan mengenai sistematika penulisan tugas akhir yang telah dilakukan adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang, perumusan masalah, pembatasan masalah, maksud dan tujuan penelitian dan sistematika penyusunan tugas akhir.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tentang landasan teori yang berhubungan dengan permasalahan yang di bahas dalam penelitian yang dapat mendukung penyelesaian masalah.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang analisa dalam melakukan pemecahan permasalahan seperti dalam bentuk *flow chart* dan metode-metode untuk penyelesaian masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi data-data yang telah di kumpulkan serta diolah.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini menjelaskan tentang kesimpulan dari penelitian yang telah dilaksanakan dan data data yang di olah sehingga dapat menemukan hasil yang lebih efisien dalam persediaan.



