

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

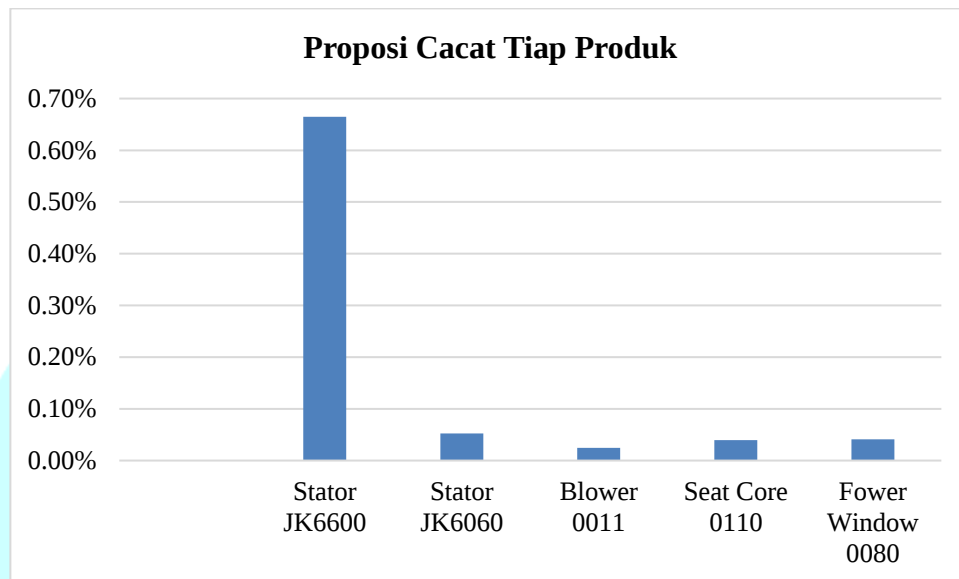
PT. TH Indonesia selaku perusahaan yang bergerak di bidang industri otomotif sangat memperhatikan kualitas dari produknya. Demi kualitas dan kuantitas produk yang dihasilkan baik, PT. TH Indonesia secara rutin melakukan kegiatan *Quality Control Circle* (QCC). Hal ini karena untuk meminimalkan permasalahan adanya ketidaksesuaian atau kecacatan pada produk yang dihasilkan. Dimana pada departemen produksi salah satunya di bagian proses pencetakan, masih banyak terjadi masalah-masalah pada proses produksinya. Salah satu produk yang dihasilkan ialah produk stator JK6600 yang masih sering mengalami cacat produksi. Stator JK6600 adalah komponen alternator yang berbentuk kumparan, dimana produk ini berfungsi untuk mengubah energi mekanik dari kendaraan menjadi energi listrik. Produk tersebut diproduksi dengan jumlah yang cukup banyak serta memiliki jumlah cacat yang cukup banyak juga. Hal ini dapat dilihat pada Tabel 1.1.

Tabel 1. 1 Data Produk Cacat PT. TH Indonesia Juli-Desember 2023

No	Jenis Produk	Total Produksi Juni- November 2023	Total Produksi Cacat						Proposi Cacat
			Juli	Agustus	September	Oktober	November	Desember	
1	Stator JK6600	968,000	1,200	1,115	1,300	850	960	1,010	0.66%
2	Stator JK6060	508,200	100	28	37	40	35	27	0.05%
3	Blower 0011	1,411,465	65	30	50	65	80	55	0.02%
4	Seat Core 0110	1,452,000	75	20	96	135	100	145	0.04%
5	Fower Window 0080	868,296	40	40	86	57	95	40	0.04%

Sumber: PT. TH Indonesia, 2024

Pada Tabel 1.1 Dapat dilihat jumlah cacat produk yang terjadi pada bulan Juli – Desember 2023. Prodak yang mengalami cacat terbanyak adalah Produk Stator JK6600 dengan proporsi kecacatan 0.66% dalam jangka waktu 6 bulan dapat dilihat perbandingannya pada grafik di bawah ini:



Gambar 1. 1 Grafik Perbandingan Proporsi Cacat
Sumber: (Penulis, 2024)

Pada proses produksinya, *part* ini masih sering mengalami kecacatan atau ketidaksesuaian. Dengan demikian, perusahaan mengalami kerugian dalam proses produksinya. Hal ini disebabkan produk yang cacat tersebut tidak bisa di *repair*. Selain itu, perusahaan mengalami kerugian pada proses produksinya, dimana tingkat kepercayaan konsumen pun tentu akan berkurang terhadap produk yang di hasilkan perusahaan.

Dalam permasalahan pengendalian kualitas untuk menekan angka terjadinya produk cacat metode yang dinilai tepat untuk mengendalikan mutu produk dan mengurangi jumlah produk yang mengalami cacat adalah dengan menggunakan metode *Quality Control Circle* (QCC). Dalam beberapa penelitian terdahulu metode ini berhasil untuk menyelesaikan masalah serupa salah satunya pada penelitian (Riadi and Haryadi, 2019). Penelitian tersebut berhasil menurunkan cacat produk dalam proses produksi. Pendekatan QCC merupakan suatu kegiatan dimana sekelompok karyawan yang bekerjasama dan melakukan pertemuan secara berkala dalam mengupayakan pengendalian mutu (kualitas) dengan cara mengidentifikasi, menganalisis dan melakukan tindakan untuk menyelesaikan masalah yang dihadapi dalam pekerjaan (Sutarti, 2019). Pendekatan QCC lebih memfokuskan pada perbaikan (*improving*), menekan kesalahan, dan meminimalisir produk cacat (Riadi & Haryadi, 2019).

Berdasarkan uraian di atas, PT. TH Indonesia memiliki permasalahan pada pengendalian kualitas, dimana perusahaan masih sering mengalami cacat produk. Sehingga perusahaan mengalami kerugian dalam proses produksinya dan tingkat kepercayaan konsumenpun akan menurun terhadap produk yang dihasilkan oleh PT. TH Indonesia. Dengan demikian, perusahaan perlu segera melakukan tindakan untuk menurunkan angka produk cacat tersebut. Metode yang cocok digunakan untuk mengatasi masalah tersebut adalah QCC. Dengan demikian penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan kualitas proses

produksi sehingga kerugian akibat kecacatan produk dapat diminimalisir dan dihilangkan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, diperoleh beberapa rumusan permasalahan yaitu sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan metode QCC pada pengendalian kualitas produk cacat di PT. TH Indonesia?
2. Bagaimana perbaikan yang dilakukan dalam upaya pengendalian kualitas produk cacat di PT. TH Indonesia?

1.3 Tujuan

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan, maka tujuan penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Menerapkan metode QCC pada pengendalian kualitas produk cacat di PT. TH Indonesia.
2. Mengetahui faktor yang menyebabkan terjadinya cacat pada produksi di PT. TH Indonesia.
3. Melakukan perbaikan yang dapat dilakukan untuk menurunkan angka produk cacat di PT. TH Indonesia.

1.4 Manfaat

Adapun manfaat yang diperoleh dari pelaksanaan penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Dapat memberikan usulan metode dalam melakukan pengendalian kualitas produk di PT. TH Indonesia.
2. Dapat mengidentifikasi secara spesifik mengenai faktor-faktor yang dapat menyebabkan cacat produk di PT. TH Indonesia.
3. Dapat meminimalkan terjadinya produk cacat dan memperbaiki kondisi kerja untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

Agar pembahasan penelitian ini dapat terfokus dan tidak menimbulkan penafsiran ganda, maka disusun batasan masalah dan asumsi.

1.5.1 Batasan Masalah

- a. Hanya menerapkan metode QCC pada pengendalian kualitas produk JK.6600 di PT. TH Indonesia.
- b. Pelaksanaan penelitian hanya dilakukan di area *stamping press*
- c. Data yang digunakan pada penelitian ini hanya pada periode Juli-Desember 2023.

1.5.2 Asumsi

- a. Kondisi kerja selama penelitian ini dilaksanakan diasumsikan sama
- b. Kualitas kerja selama penelitian ini dilaksanakan diasumsikan sama
- a. Jumlah sampel data yang diambil dalam penelitian ini diasumsikan dapat mewakili populasi.