

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Secara umum peningkatan kualitas ini untuk menjadi bagian yang penting dalam proses produksi strategi yang dapat menjamin kualitas yang sangat dalam strategi, mampu menjaga kestabilan proses produksi *Rivet Corss Member* sehingga proses dapat dikendalikan dengan tujuan untuk dapat mengurangi produk cacat. Ciri-ciri dari kualitas produk dibandingkan dengan spesifikasi atau persyaratan untuk mengambil tindakan yang tidak sesuai apabila perbedaan penampilan yang **sebenarnya** tidak standar. Sehingga perusahaan harus dituntut untuk menghasilkan kualitas produk yang konsiten dapat memenuhi kebutuhan pelanggan untuk mencapai keuntungan yang maksimal dan juga mendapatkan produk yang optimal, harus memuaskan aspek kepuasan pada konsumen supaya kosumen mempercayai pada produk yang optimal, tetapi hal ini mengakibatkan pentingnya biaya karena banyaknya produk yang diperbaiki atau dibuang karena diluar standar yang ditetapkan sebelumnya. Penggantian mesin produksi dengan yang lebih baru juga tidak menjawab masalah karena akan menambah investasi mengatasi hal ini dapat dilakukan dengan melakukan suatu rekayasa kualitas menurut Ilmi, (1999).

Pada penelitian Wignjosoebroto (2003), perbaikan dapat memberikan hasil yang baik tentunya berhubungan dengan waktu. Waktu adalah uang, jadi setiap detik yang terbuang sia-sia maka hilanglah uang yang akan merugikan perusahaan. Salah satu perbaikan untuk mengatasi hal yang tidak diinginkan dengan cara memperpendek proses sehingga akan menurunkan biaya produksi semakin panjang proses maka *circle time* proses, kebutuhan tenaga kerja akan tinggi pula sehingga menyebabkan tinggi biaya produksi dengan kemajuan teknologi yang semakin pesat ini telah membawa pengaruh yang cukup besar bagi dunia industri, pelaku bisnis menyadari bahwa situasi persaingan yang ketat ini mutlak diperlukan strategi yang handal agar produknya memiliki keunggulan, permintaan konsumen terhadap mutu, produk disertai meningkatnya jumlah produk dan jasa menyebabkan daya saing pada setiap usaha tidak ditentukan oleh

rendahnya biaya dengan ditentukan nilai tambahan kualitas produk melalui peningkatan kualitas produksi.

Pengendalian kualitas produk yang dikenal dengan sebutan *seven Tools*, *Seven Tools* ini terdiri dari : *check sheet*, stratifikasi, diagram pareto, diagram sebab akibat (*fishbone*), grafik dan bagan pengendalian (*control chart*), *scatter diagram* (diagram pencar) dan histogram dan *seven Tools* adalah ada 7 alat bantu yang digunakan untuk mengendalikan kualitas dengan macam kegunaan dan fungsi seperti mengidentifikasi masalah dan menganalisa masalah dan mencari penyebab masalah, membuat rencana perbaikan. Pengendalian kualitas statistik dilakukan dengan menggunakan alat batu statistik yang terdapat pada *SPC (Statistical Process Control)* dan *SQC (Statistical Quality Control)* merupakan teknik penyelesaian masalah yang digunakan untuk memonitor, mengendalikan, menganalisa, mengelola dan memperbaiki produk dan proses menggunakan metode-metode statistik dan dalam pelaksanaan perbaikan kualitas yang dilakukan secara berkesinambungan.

Menggunakan metode *Quality Control Circle (QCC)*, lebih mudah untuk mengidentifikasi, menganalisa dan memecahkan berbagai permasalahan yang berkaitan dengan kualitas dalam menerapkan kegiatan operasional perusahaan cara yang efektif dengan menerapkan metode *Quality Control Circle (QCC)*, menggunakan 7 tools, 8 langkah dan dibantu menggunakan penyusunan peta kendali P, sebagai alat untuk mengolah data serta melihat faktor penyebab dari produk cacat tersebut untuk mencari akar permasalahan, solusi dari akar permasalahan yang terjadi didalam yang ada pada produk cacat dengan menggunakan metode *Quality Control Circle*.

PT. Adyawinsa Stamping Industries adalah merupakan perusahaan yang bergerak dibidang otomotif, produksi komponen dies untuk kendaraan bermotor yang ada di Indonesia. Perusahaan sadar bahwa dunia otomotif merupakan bisnis yang amat kritis dengan pemasaran, seperti kita ketahui saat ini kendaraan merupakan hal yang sangat penting secara tidak langsung produsen otomotif khususnya yang di Indonesia yang menuntut untuk para pemasoknya dapat meningkatkan kualitas produk tersebut sehingga untuk mengurangi produk cacat yang secara tidak langsung yang berpengaruh terhadap keuntungan perusahaan,

menganalisa data yang 1 tahun dan membandingkan data yang 3 bulan dari bulan Ferbuari sampai April produk sampel menggunakan dengan material *casting, raw material* dan *standar part* yang dihasilkan diperusahaan pada proses produksi *Rivet Cross Member*.

Pengukuran peningkatan kualitas produksi proses produk *Rivet Cross Member* yang dilakukan perusahaan selama ini adalah dengan metode sederhana. Oleh karena itu diperlukan suatu metode peningkatan kualitas yang dapat memudahkan semua *input* atau *output* secara sederhana. Metode *Quality Control Circle* dinilai cocok untuk memecahkan permasalahan ini karena metode *Quality Control Circle* dapat memudahkan untuk mengurangi produk cacat dan memeriksa hasil, standarisasi dan merencanakan kegiatan berikutnya menurut (Supriyanto 2013) namun seiring waktu ada beberapa modifikasi dalam langkah-langkah *QCC* diantaranya adalah pada langkah menyajikan fakta dirubah menjadi memahami situasi saat ini dan langkah memeriksa hasil dirubah menjadi evaluasi hasil, akan tetapi sebenarnya secara prinsip sama saja dalam proses implementasi *QCC* digunakan alat bantu *seven tools* untuk mempermudah dalam mengetahui faktor-faktor dominan dari permasalahan yang ada.

Data hasil produksi kerusakan produk Tahun 2018 pada PT. Adyawinsa Stamping Industries, berikut ini adalah data produksi cacat *Rivet Cross Member*.

Tabel 1.1 Jumlah produkis dan produk cacat tahun 2018

BULAN	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH CACAT PRODUKSI	PERSENTASI CACAT PRODUKSI	TARGET CACAT PRODUKSI
JANUARI	69300	763	1,1%	2% UNTUK CACAT PRODUKSI
FEBRUARI	74300	918	1,2%	
MARET	46500	747	1,6%	
APRIL	58400	779	1,3%	
MEI	67500	727	1,1%	
JUNI	51400	1089	2,1%	
JULI	69300	819	1,2%	
AGUSTUS	46500	876	1,9%	
SEPTEMBER	26300	852	3,2%	
OKTOBER	47000	875	1,9%	
NOVEMBER	52300	1110	2,1%	
DESEMBER	46200	863	1,9%	

(Sumber : data perusahaan, diolah 2018)

Dari hasil observasi yang telah dilakukan oleh penulis pada PT. Adyawinsa Stamping Industries, data tabel persentasi di atas untuk mengurangi cacat produk dan meningkatkan proses produksi, pada persentasi proses produk target cacat produksi adalah (2%). Sebagai masalah data persentasi di atas diperlukan perbaikan produk untuk mengurangi cacat dan meningkatkan kualitas produk pada produksi *rivet cross member* pada tahun priode 2018. Dalam hal ini penulis mengambil dengan judul “**Analisa Defeck Produk Rivet Cross Member dengan Pendekatan Metode *Quality Control Circle* (QCC) pada PT. Adyawinsa Stamping Industries**”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan rumusan masalah dalam penelitian ini, yaitu sebagai berikut:

1. Bagaimana kondisi kualitas produk pada produksi *rivet cross member* pada PT. Adyawinsa Stamping Industries saat ini ?
2. Bagaimana upaya perbaikan kualitas yang dapat diusulkan dengan pendekatan metode *Quality Control Circle* pada produk *Rivet Cross Member* di PT. Adyawinsa Stamping Industries ?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah dan latar belakang masalah maka tujuan penelitian dengan dijelaskan di atas, maka tujuan yang ingin di capai oleh penulis adalah untuk :

1. Mengidentifikasi, mengukur dan menganalisa tingkat pencapaian kualitas produk *Rivet Cross Member* melalui serangkaian tahapan yang ada pada PT. Adyawinsa Stamping Industries.
2. Untuk menganalisa masalah-masalah yang terjadi pada kualitas produk pada PT. Adyawinsa Stamping Industries dalam hal kualitas produk *Rivet Cross Member* dengan metode *Quality Control Circle*.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian dalam penelitian ini yang ingin dicapai oleh penulis diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan

Bagi perusahaan atau pelaku usaha dapat memperluas wawasan dan pengetahuan teori-teori selama perkuliaha dan menginformasi dan berupa gambaran bagi pihak perusahaan dan dapat digunakan sebagai masukan bagi pihak PT. Adyawinsa Stamping Industries untuk mendapatkan dan memberikan perhatiannya untuk lebih baik dalam faktor yang mempengaruhi terhadap kualitas produksi dan mingkatkan kualitas perusahaan dan hasil produknya.

2. Peneliti

Bagi penulis dapat memprluas wawasan dan pengetahuan dan sejauh mana teori yang didapat selama perkuliahan dan dapat memenuhi persyarata kelulusan pendidikan S1 disekolah tinggi Universitas Buana Perjuangan Karawang yang diharapkan memberikan pengetahuan dengan pemahaman terhadap pengaruh kualitas proses kepada produk yang dihasilkan dapat mempraktekkan teori yang selama ini penulis dapatkan dibangku perkuliahan sebagai gambaran yang sebenarnya pada perusahaan untuk bahan studi perbadnigan fakata yang ada.

3. Bagi pihak lain

Dari hasil penelitian diharapkan dapat memberikan masukan keperluan pendidikan atau pengetahuan dan penelitian dapat menjadikan referensi menambah untuk pengetahuan dengan sebagai bahan perbandingan untuk penelitian yang serupa serta dapat digunakan sebagai pertimbangan dengan pihak yang ingin mendirikan bisnis atau usaha.

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

1.5.1 Batasan Masalah

Berdasarkan masalah di atas, peneliti melakukan batasan masalah dengan penelitian ini, yaitu sebagai berikut :

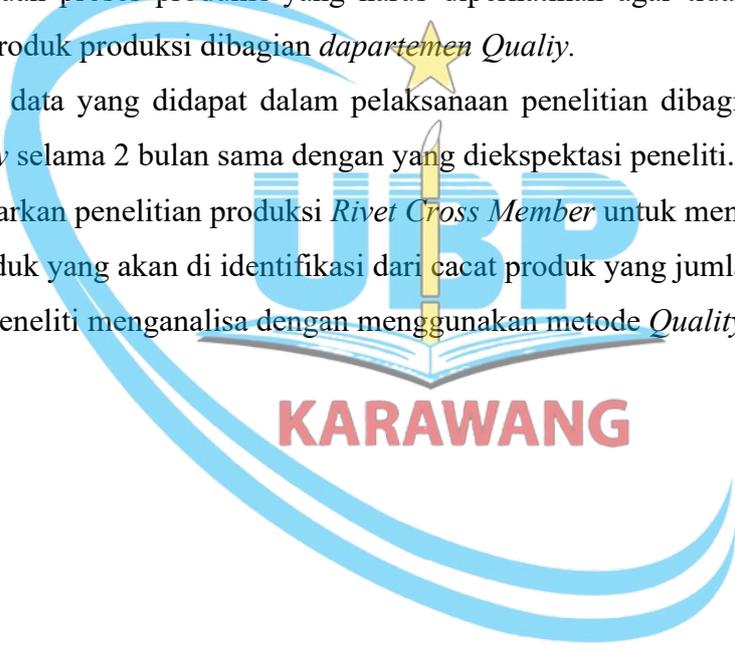
1. Pembahasan dengan menggunakan penelitian hanya dilakukan di PT. Adyawinsa Stamping Industries pada proses produksi *Rivet Cross Member* dengan menggunakan metode yang digunakan dalam penelitian ini, yaitu metode *Quality Contol Circle*.

2. Berdasarkan data yang digunakan dengan data yang diambil dalam hasil kualitas departemen *Quality* pada tahun 2018 dan 2019 dari bulan Februari sampai bulan April, disertai observasi dengan bagian-bagian terkait terhadap pada PT. Adyawinsa Stamping Industries. Ruang lingkup atau sumber penelitian hanya pada PT. Adyawinsa Stamping Industries.

1.5.2 Asumsi

Berdasarkan untuk menyederhanakan dengan mengurangi kompleksitas masalah maka diambil dari asumsi dengan penelitian. Asumsi yang diambil dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penentuan proses produksi yang harus diperhatikan agar tidak terjadi *defect* pada produk produksi dibagian departemen *Quality*.
2. Semua data yang didapat dalam pelaksanaan penelitian dibagian departemen *Quality* selama 2 bulan sama dengan yang diekspektasi peneliti.
3. Berdasarkan penelitian produksi *Rivet Cross Member* untuk mencari jumlah cacat produk yang akan diidentifikasi dari cacat produk yang jumlahnya paling banyak, peneliti menganalisa dengan menggunakan metode *Quality Control Circle*.



UB BP
KARAWANG