

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Pendahuluan

Di era globalisasi ini, perusahaan sangat membutuhkan suatu hasil kerja yang memiliki nilai produktivitas yang baik sehingga nilai perusahaan akan meningkat. Perbaikan kualitas dan kuantitas terus dilakukan oleh perusahaan, baik dengan melakukan pengendalian kualitas langsung kepada produk hasil produksi maupun dengan melakukan kegiatan rutin yang menganalisis pengendalian kualitas tersebut.

Industri memiliki tingkat persaingan yang ketat di era sekarang ini, dalam meningkatkan kualitas dan produktivitas serta kinerja suatu perusahaan diperlukan usaha atau terobosan yang mengarah kepada peningkatan kualitas kerja, efisiensi biaya, efektivitas waktu, keselamatan karyawan, lingkungan kerja yang nyaman, dan moral karyawan yang baik agar bisa tetap bersaing.

Konsistensi dalam mengendalikan kualitas pada proses produksi yang dilakukan akan membuat perusahaan memiliki produksi yang efektif dan efisien karena dapat menekan produk yang tidak sesuai atau rusak. Perhatian terhadap kualitas produk perlu terus ditingkatkan karena kualitas produk yang tidak sesuai menjadi salah satu permasalahan yang sering terjadi pada proses produksi. Maka dari itu, perlu suatu aktivitas atau usaha yang dilakukan dalam mengatasi permasalahan kualitas produk yang tidak sesuai tersebut dan menjaga kualitas produk dapat terjaga agar tetap sesuai standar. Kualitas menjadi penting karena menjadi salah satu pertimbangan oleh konsumen ketika akan memilih suatu produk. Dalam melakukan usaha perbaikan kualitas, perusahaan dapat memiliki dua opsi yang dilakukan yaitu melakukan perbaikan secara langsung pada hasil produksi ataupun melakukan kegiatan yang bertujuan untuk menganalisis aktivitas pengendalian yang telah dilakukan atau sedang dilakuka. Pelaksanaan pengendalian kualitas harus dilakukan dengan sebuah perantara atau metode yang sesuai dengan kebutuhan yang akan dicapai. Tujuannya adalah untuk menurunkan tingkat kejadian produk yang tidak sesuai standar sehingga produk yang dihasilkan dapat memiliki kualitas

yang tinggi serta membuat konsumen merasa puas. Dalam penerapannya, aktivitas pengendalian kualitas dilakukan tidak hanya ketika produksi berlangsung namun dari tahap sebelum, sedang, dan setelah produksi dilakukan. (Muttaqien, 2014)

Metode *Quality Control Circle* (QCC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dengan menggunakan alat bantu *Fishbone* menjadi salah satu dari sekian banyak metode yang dapat digunakan dalam upaya pengendalian kualitas produk. QCC merupakan sebuah aktivitas pengendalian kualitas melalui pembentukan kelompok kecil dalam sebuah perusahaan untuk melakukan kerjasama serta pertemuan rutin untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan dalam pengendalian kualitas tersebut. Pengendalian tersebut dilakukan melalui proses identifikasi, analisis hingga pelaksanaan tindakan lain untuk mengatasi permasalahan yang terjadi pada kualitas produk dengan menggunakan alat pengendalian kualitas yang ada. Fokus penerapan QCC dalam pengendalian kualitas dengan alat bantu *Fishbone* dan menggunakan pendekatan FMEA pada perbaikan dan meminimalkan kesalahan yang dapat menghasilkan produk yang tidak sesuai. (Ardyansyah & Purnomo, 2024)

PT. Tripasific Electrindo adalah salah satu produsen peralatan rumah tangga listrik yang cukup besar dan sebagai pemegang merk dagang Sekai. Perusahaan ini memiliki keahlian yang lumayan kuat dibidang pemasaran dan manufaktur beberapa macam produk peralatan rumahtangga dengan kualitas baik. Perusahaan ini memiliki jaringan distribusi yang mapan dan luas baik melalui distributor, agen, atau pengecer, retail serta perwakilan di kota-kota besar di Indonesia dan diluar negeri.

Dalam pelaksanaan proses produksi dari perusahaan-perusahaan pada umumnya, maka kelancaran pelaksanaan proses produksi merupakan suatu hal yang sangat diharapkan didalam setiap perusahaan. Kelancaran dalam pelaksanaan proses produksi dari suatu perusahaan ini disamping dipengaruhi oleh sistem produksi yang ada didalam perusahaan tersebut, maka pengendalian proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan akan menentukan pula. Sistem produksi pada umumnya sudah disiapkan sebelum perusahaan tersebut melaksanakan proses produksinya. Baik buruknya sistem

produksi dalam suatu perusahaan akan mempengaruhi pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut. Namun demikian sistem produksi yang baik belum tentu dapat menghasilkan pelaksanaan proses produksi yang baik pula apabila tidak diikuti dengan pengendalian yang memadai. Untuk dapat melaksanakan proses produksi dengan baik maka disamping diperlukan adanya sistem produksi yang baik, sangat diperlukan pula terdapatnya pengendalian kualitas proses produksi yang tepat pula. (Herlina, 2021)

Untuk terus mempertahankan dan meningkatkan kepercayaan konsumen, perusahaan perlu menjaga kualitas produk yang dihasilkan. Namun pada setrika DL-888 yang diproduksi PT. Tripacific Electrindo (Sekai) masih sering mengalami cacat atau ketidaksesuaian. Hal ini tentu menjadi perhatian untuk segera diperbaiki agar perusahaan dapat terus bersaing. Penerapan QCC dengan pendekatan FMEA diharapkan mampu melakukan pengendalian kualitas dan menurunkan tingkat cacat yang terjadi. Pengendalian kualitas ini ditujukan untuk menurunkan tingkat cacat di PT. Tripacific Electrindo (Sekai) menggunakan metode QCC dan FMEA. Dengan salah satu produk yang dihasilkan ialah setrika DL-888, yang dimana didalamnya terdapat *defect* di beberapa uraian atau indicator dari proses produksinya. Berikut ini adalah data *defect* produk yang terjadi pada periode satu tahun Januari – Desember 2023 :

Tabel 1. 1 Data Defect Setrika DL-888

NO	Uraian	Jan	Feb	Mar	Apr	Jul	Okt	Nov	Des	Σ	\bar{X}
1	A diabatic soleplate pecah	4	3	3	1	0	6	4	5	26	3
2	Body handle pecah	2	0	1	0	3	3	5	4	18	2
3	Compression spring W	0	1	0	1	0	0	0	0	2	0
4	Inner sobek	3	2	2	3	1	3	2	4	20	3
5	Lamp cover pecah	2	2	0	1	2	0	0	2	9	1
6	Neon indicator pecah	0	1	1	0	0	1	2	0	5	1
7	Soleplate (Lampu pecah/mati, wiring lepas)	4	2	2	0	1	3	1	4	17	2
8	Soleplate Induksi	2	0	0	2	2	1	0	2	9	1
9	Thermofuse	5	3	2	1	3	4	5	7	30	4
10	Thermostate mati	5	4	3	2	3	5	7	9	38	5
11	Up cover pecah	4	2	1	0	2	0	1	4	14	2
12	Up cover renggang	3	2	1	2	2	5	3	5	23	3
	Jumlah Produksi	700	870	627	344	445	800	535	1100	5421	678
	Jumlah Reject	34	22	16	13	19	31	30	46	211	26

Sumber: PT. Tripacific Electrindo (2023)

Tahapan ini selama satu tahun yang masih menghasilkan jumlah produk cacat perbulan berubah – ubah sehingga diperlukan penelitian penyebab cacat yang dominan. untuk dicarikan usaha yaitu 6% teridentifikasi bahwa pada rata – rata produksi 678 pcs dengan jumlah rata rata reject 26 pcs perbulan atau 4%. Besarnya presentase produksi reject ini Metode penelitian yang digunakan adalah metode *Quality Control Circle* untuk memperbaiki kualitas suatu objek. Pada penelitian tentang QCC tersebut dengan alat bantu *Fishbone* dan pendekatan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Pada penelitian ini, penulis menggunakan metode QCC agar dapat mengetahui jenis *defect* suatu produk sehingga dapat menyelesaikan berbagai permasalahan dengan memberikan upaya perbaikan di PT. Tripacific Electrindo (Sekai). Selain itu, langkah-langkah dari metode QCC terstruktur dan dapat menyelesaikan permasalahan kecacatan produk. *Quality Control Circle* (QCC) dan Pada penelitian tentang QCC tersebut dibantu dengan pendekatan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), karena *Quality Control Circle* lebih memfokuskan pada perbaikan (*improving*), menekan kesalahan, dan meminimalisir produkproduk yang cacat.

Sebagai langkah penerapan kebijakan mutu PT. TRIPACIFIC ELECTRINDO (SEKAI) harus selalu melakukan perbaikan berkesinambungan atau yang disebut *Continual Improvement* (CONIM). Dengan adanya perbaikan diharapkan jumlah Reject Setrika DI-888 lebih sedikit. Salah satu metode yang bisa digunakan yaitu *Quality Control Circle* (QCC) dibantu dengan pendekatan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

1.2 Identifikasi Masalah

Dalam latar belakang diatas penulis mengidentifikasi pengendalian kualitas pada produksi setrika DI-888 yang memiliki banyak *defect* pada material setrika.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang diuraikan diatas, maka rumusan masalah yang dapat dirumuskan adalah:

1. Apa penyebab dominan terjadinya cacat produk setrika DI-888 ?
2. Apa faktor – faktor cacat tertinggi pada produksi setrika DI-888 ?
3. Bagaimana usulan perbaikan kualitas untuk menjaga dan menekan tingkat kecacatan produk ?

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini diperlukan agar pemecahan masalah tidak menyimpang dari tujuan penelitian, serta untuk menghindari terlalu luasnya permasalahan dipecahkan.

1. Penelitian hanya dilakukan pada ruang produksi di PT. Tripacific Electrindo
2. Periode Pengumpulan data dilakukan pada bulan Januari - Desember.
3. Metode penelitian yang dilakukan yaitu metode *Quality Control Circle* (QCC) dibantu dengan pendekatan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

1.5 Tujuan dan Manfaat Penelitian

1.5.1 Tujuan

Berdasarkan rumusan masalah yang telah diuraikan diatas, tujuan yang ingin dicapai pada penelitian ini adalah:

1. Menentukan penyebab dominan terjadinya cacat produk setrika DI-888
2. Menentukan faktor faktor cacat pada produksi setrika DL-888
3. Menentukan usulan perbaikan kualitas untuk menjaga dan menekan tingkat kecacatan produk

1.5.2 Manfaat

Adapun manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah:

1. Menghasilkan informasi tentang jumlah kerugian dapat diminimalkan.
2. Dengan memahami langkah-langkah perbaikan yang diimplementasikan dapat meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan dengan menggunakan metode *Quality Control Circle* dan pendekatan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA)
3. Dengan mengidentifikasi akar penyebab ketidaksesuaian hasil pengujian, diharapkan perusahaan bisa menerapkan QCC dalam pengendalian kualitas.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan merupakan uraian tentang susunan penulisan Laporan yang dibuat secara teratur dan terperinci, sehingga dapat memberikan gambaran secara menyeluruh. Adapun sistematika yang digunakan oleh penulis adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang gambaran umum persoalan yang terdiri atas latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan dan manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi mengenai tinjauan pustaka yang berisikan konsep dan teori apa saja yang menjadi dasar pembuatan proposal tugas akhir yang membahas permasalahan kualitas, regulasi yang terkait, metode QCC tahapan pelaksanaan QCC dan pendekatan (FMEA), Penelitian yang relevan, dan Kerangka Pemikiran.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisi tentang metode penelitian yang berisikan jenis penelitian, jenis data dan informasi, metode pengumpulan data, metode pengolahan data analisis data dan langkah-langkah penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi tentang pengumpulan data-data yang diperoleh dari perusahaan untuk diolah menjadi informasi dengan menggunakan metode QCC dan pendekatan (FMEA).

BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang keterkaitan antar faktor-faktor data yang diperoleh dari masalah yang diajukan kemudian menyelesaikan masalah tersebut dengan metode yang diajukan, menganalisis proses, hasil penyelesaian masalah. dan keterbatasan yang dihadapi penulis selama penelitian dan implikasi secara teoritis maupun praktis dari hasil penelitian ini.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang simpulan dari hasil penelitian, dan keterbatasan yang dihadapi penulis selama penelitian dan implikasi secara teoritis maupun praktis dari hasil penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA**LAMPIRAN**