

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Keberadaan kualitas merupakan salah satu komponen yang dapat menjadi keunggulan bagi perusahaan. Peningkatan kualitas yang terus di tingkatkan menjadi kunci sukses persaingan bisnis. Saat ini dunia industri tumbuh dengan pesat ditandai dengan persaingan yang begitu ketat antara perusahaan lokal maupun internasional. Perusahaan harus menghasilkan produk yang berkualitas yang memiliki nilai jual tinggi dalam menghasilkan produk untuk memenuhi kebutuhan konsumen dengan persaingan yang kompetitif.

Produk dengan kualitas yang baik dihasilkan dari proses yang baik dan sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan oleh perusahaan. Setiap perusahaan pasti memiliki masalah dalam proses produksi. Banyaknya faktor penyebab terjadinya masalah tentu saja menghambat jalannya proses produksi. Hal tersebut tentu saja tidak diinginkan oleh perusahaan karena selain menghambat proses produksi juga akan menambah biaya untuk perbaikan.

Konsekuensinya tentu saja sangat merugikan perusahaan karena proses kelancaran produksi menjadi terhambat yang menyebabkan tidak tercapainya target yang telah di tentukan. Oleh karena itu, suatu perusahaan sudah seharusnya selalu berusaha menjaga kualitas produknya dengan melakukan pengendalian kualitas sehingga proses produksi dapat berjalan dengan baik dan mengurangi jumlah kerusakan pada produk.

Pengendalian kualitas merupakan salah satu faktor penentu keberhasilan atau kegagalan suatu usaha. Pengendalian kualitas perlu dilakukan perusahaan sebagai upaya untuk mempertahankan kualitas produknya agar sesuai standar. Produk akan diketahui baik buruknya melalui kegiatan pengendalian yang mengarah pada perbaikan kualitas. Selain itu, dengan adanya pengendalian kualitas produk cacat dapat ditekan seminimal mungkin (Prihatiningtias,2014)

PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dibidang industri otomotif yang memproduksi *Spare part* sepeda motor dan perakitan sepeda motor. Produk yang dibuat perusahaan ini antara lain *Frame*, *Knalpot*, *Tangki Motor*, dan *Swing Arm*. Dalam proses produksinya perusahaan sering kali mengalami masalah komponen yang cacat (*defect*) sehingga kualitas pada produk tidak memenuhi standar yang telah ditetapkan.

PT Suzuki Indomobil Motor memiliki standarisasi tahapan yang telah ditetapkan berdasarkan ISOS (Indomobil Standar Operasional Suzuki) yaitu prosedur pelaksanaan pekerjaan atau tata cara dalam melakukan proses produksi agar pengendalian kualitas yang dilakukan dalam proses produksi berjalan dengan baik dan menghasilkan kualitas produk yang baik juga. Dalam proses produksinya sering terjadi produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan yang diakibatkan baik dari faktor mesin, karyawan yang kurang teliti dan konsentrasi pada saat bekerja dan karyawan yang tidak bekerja sesuai SOP.

Dalam penelitian ini yang menjadi fokus penelitian adalah *Tangki Motor (Fuel Tank)*. Pada proses produksi ditemukan suatu kerusakan pada bagian *Tangki Motor* karena hal ini proses kelancaran produksi menjadi terhambat yang menyebabkan tidak tercapainya target produksi yang telah ditetapkan. Berikut adalah data jumlah produksi dan jumlah kerusakan pada bulan Januari-Maret pada tahun 2019 dapat dilihat pada Tabel 1.1 sebagai berikut:

Tabel 1.1
Data Jumlah Produksi dan Jumlah Kerusakan Produk
Tangki Motor Tipe Injeksi
Bulan Januari

Tanggal	Jumlah Produksi	Jumlah Produk Defect	Persentase Defect	Persentase Maksimum Defect	Gap
02/01/2019	180	8	4%	2%	2%
03/01/2019	250	18	7%	2%	5%
08/01/2019	120	3	3%	2%	1%
09/01/2019	60	0	0%	2%	-2%
10/01/2019	240	14	6%	2%	4%
11/01/2019	180	6	3%	2%	1%
14/01/2019	300	34	11%	2%	9%
15/01/2019	120	4	3%	2%	1%
16/01/2019	130	5	4%	2%	2%
17/01/2019	230	12	5%	2%	3%
18/01/2019	210	10	5%	2%	3%
21/01/2019	210	8	4%	2%	2%
22/01/2019	180	4	2%	2%	0%
23/01/2019	240	13	5%	2%	3%
24/01/2019	137	5	4%	2%	2%
25/01/2019	105	3	3%	2%	1%
28/01/2019	137	5	4%	2%	2%
29/01/2019	105	2	2%	2%	0%
30/01/2019	180	6	3%	2%	1%
31/01/2019	240	16	7%	2%	5%
Total	3554	176	85%	-	45%
Rata-rata	177.7	8.8	4.27%	2%	2%

Sumber:PT Suzuki Indomobil Tambun Plant I,2022

Data pada tabel 1.1. diketahui rata-rata produksi Tangki Motor Tipe Injeksi bulan Januari tahun 2019 sebesar 3554 dan rata-rata kerusakan sebesar 4.27% telah melewati persentase maksimum *defect* sebesar 2%. *Gap* adalah hasil nilai dari persentase *defect* dikurangi persentase maksimum *defect*, total nilai *gap* sebesar 45%. Berikut tabel data jenis produk cacat pada bulan Januari di PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I

Tabel 1.2
Data Jumlah Jenis Produk Cacat Tangki Motor Tipe Injeksi
PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I
Bulan Januari

Tanggal	Jumlah Produksi	Kebocoran	Baret	<i>Spatter</i>	Target Maksimum <i>Defect</i>	<i>Gap</i>
02/01/2019	180	3	0	5	4	4
03/01/2019	250	4	6	8	5	13
08/01/2019	120	0	0	3	2	1
09/01/2019	60	0	0	0	1	-1
10/01/2019	240	3	5	6	5	9
11/01/2019	180	2	0	4	4	2
14/01/2019	300	7	10	17	6	28
15/01/2019	120	1	0	3	2	2
16/01/2019	130	2	0	3	3	2
17/01/2019	230	3	5	4	5	7
18/01/2019	210	2	4	4	4	6
21/01/2019	210	2	0	6	4	4
22/01/2019	180	0	0	4	4	0
23/01/2019	240	3	4	6	5	8
24/01/2019	137	1	2	2	3	2
25/01/2019	105	1	0	2	2	1
28/01/2019	137	2	0	3	3	2
29/01/2019	105	0	0	2	2	0
30/01/2019	180	2	0	4	4	2
31/01/2019	240	3	7	6	5	11
Total	3554	41	43	92	71	105

Sumber: PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I, 2022

Berdasarkan tabel 1.2, diketahui jenis kerusakan produk pada bulan Januari yaitu kebocoran, baret, dan *spatter*. Untuk jenis kecacatan kebocoran sebesar 41 , untuk jenis kecacatan baret sebesar 43 dan untuk jenis kecacatan *spatter* sebesar 92. Target maksimum *defect* adalah hasil nilai dari jumlah produksi di kali persentase maksimum *defect*, total nilai target maksimum sebesar 71. *Gap* adalah hasil nilai

dari jumlah produk *defect* dikurangi target maksimum *defect*, total nilai gap sebesar 105.

Berikut tabel data jumlah produksi dan jumlah produk cacat pada bulan Februari PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I

Tabel 1.3
Data Jumlah Produksi dan Jumlah Kerusakan Produk
Tangki Motor Tipe Injeksi
Bulan Februari

Tanggal	Jumlah Produksi	Jumlah Produk <i>Defect</i>	Persentase <i>Defect</i>	Persentase Maksimum <i>Defect</i>	<i>Gap</i>
01/02/2019	279	12	4%	2%	2%
04/02/2019	350	27	8%	2%	6%
05/02/2019	380	45	12%	2%	10%
06/02/2019	380	40	11%	2%	9%
07/02/2019	375	35	9%	2%	7%
08/02/2019	200	10	5%	2%	3%
11/2/2019	299	15	5%	2%	3%
12/2/2019	319	16	5%	2%	3%
13/02/2019	277	15	5%	2%	3%
14/02/2019	370	28	8%	2%	6%
15/02/2019	347	20	6%	2%	4%
18/02/2019	325	16	5%	2%	3%
19/02/2019	80	0	0%	2%	-2%
20/02/2019	199	6	3%	2%	1%
21/02/2019	210	10	5%	2%	3%
22/02/2019	270	13	5%	2%	3%
25/02/2019	260	14	5%	2%	3%
26/02/2019	260	13	5%	2%	3%
27/02/2019	180	3	2%	2%	0%
28/02/2019	360	35	10%	2%	8%
Total	5720	373	117%	-	77%
Rata-rata	286	18.65	6%	2%	4%

Sumber: PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I, 2022

Data pada tabel 1.3 diketahui rata-rata produksi Tangki Motor Tipe Injeksi bulan Februari tahun 2019 sebesar 5720 dan rata-rata kerusakan sebesar 6%. Rata-

rata kerusakan telah melewati persentase maksimum *defect* yang telah ditetapkan perusahaan yaitu sebesar 2%. Total nilai *gap* sebesar 77%.

Berikut tabel data jenis produk cacat bulan pada Februari PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I

Tabel 1.4
Data Jumlah Jenis Produk Cacat Tangki Motor Tipe Injeksi
PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I
Bulan Februari

Tanggal	Jumlah Produksi	Kebocoran	Baret	<i>Spatter</i>	Target Maksimum <i>Defect</i>	<i>Gap</i>
01/02/2019	279	3	4	5	6	6
04/02/2019	350	5	10	12	7	20
05/02/2019	380	8	15	22	8	37
06/02/2019	380	7	17	16	8	32
07/02/2019	375	4	13	18	8	28
08/02/2019	200	2	3	5	4	6
11/02/2019	299	3	6	6	6	9
12/02/2019	319	3	6	7	6	10
13/02/2019	277	2	5	8	6	9
14/02/2019	370	8	9	11	7	21
15/02/2019	347	4	7	9	7	13
18/02/2019	325	3	6	7	7	10
19/02/2019	80	0	0	0	2	-2
20/02/2019	199	2	1	3	4	2
21/02/2019	210	2	4	4	4	6
22/02/2019	270	3	5	5	5	8
25/02/2019	260	3	5	6	5	9
26/02/2019	260	3	4	6	5	8
27/02/2019	180	1	0	2	4	-1
28/02/2019	360	7	12	16	7	28
Total	5720	73	132	168	114	259

Sumber: PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I, 2022

Berdasarkan tabel 1.4, diketahui jenis kerusakan produk pada bulan Februari yaitu kebocoran, baret, dan *spatter*. Untuk jenis kecacatan kebocoran sebesar 73 , untuk jenis kecacatan baret sebesar 132 dan untuk jenis kecacatan *spatter* sebesar 168. Total nilai target maksimum *defect* sebesar 114, total nilai gap sebesar 259. Berikut tabel data jumlah produksi dan jumlah produk cacat pada bulan Maret PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I

Tabel 1.5
Data Jumlah Produksi dan Jumlah Kerusakan Produk
Tangki Motor Tipe Injeksi
Bulan Maret

Tanggal	Jumlah Produksi	Jumlah Defect	Persentase Defect	Persentase Maksimum Defect	Gap
01/03/2019	180	6	3%	2%	1%
02/03/2019	300	23	8%	2%	6%
04/03/2019	120	5	4%	2%	2%
05/03/2019	180	7	4%	2%	2%
06/03/2019	60	2	3%	2%	1%
07/03/2019	180	7	4%	2%	2%
08/03/2019	60	1	2%	2%	0%
11/03/2019	120	4	3%	2%	1%
12/3/2019	60	2	3%	2%	1%
13/03/2019	120	4	3%	2%	1%
14/03/2019	240	19	8%	2%	6%
15/03/2019	240	17	7%	2%	5%
19/03/2019	230	13	6%	2%	4%
20/03/2019	120	4	3%	2%	1%
22/03/2019	120	5	4%	2%	2%
27/03/2019	60	0	0%	2%	-2%
28/03/2019	120	4	3%	2%	1%
29/03/2019	120	5	4%	2%	2%
30/03/2019	260	21	8%	2%	6%
Total	2890	149	82%	-	44%
Rata-Rata	152	8	4%	2%	2%

Sumber: PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I, 2022

Data pada tabel 1.5 diketahui rata-rata produksi Tangki Motor Tipe Injeksi bulan Maret tahun 2019 sebesar 2890 dan rata-rata kerusakan sebesar 4%. Rata-rata kerusakan telah melewati persentase maksimum *defect* yang telah ditetapkan perusahaan yaitu sebesar 2%. Total nilai *gap* sebesar 44%. Berikut tabel data jenis produk cacat pada bulan Maret PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I

Tabel 1.6
Data Jumlah Jenis Produk Cacat Tangki Motor Tipe Injeksi
PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I
Bulan Maret

Tanggal	Jumlah Produksi	Kebocoran	Baret	<i>Spatter</i>	Target Maksimum <i>Defect</i>	<i>Gap</i>
01/03/2019	180	0	2	4	4	2
02/03/2019	300	4	6	13	6	17
04/03/2019	120	0	0	5	2	3
05/03/2019	180	1	2	4	4	3
06/03/2019	60	0	0	2	1	1
07/03/2019	180	2	0	5	4	3
08/03/2019	60	0	0	1	1	0
11/03/2019	120	2	0	2	2	2
12/03/2019	60	0	0	2	1	1
13/03/2019	120	0	0	4	2	2
14/03/2019	240	3	6	10	5	14
15/03/2019	240	2	8	7	5	12
19/03/2019	230	2	5	6	5	8
20/03/2019	120	0	0	4	2	2
22/03/2019	120	0	0	5	2	3
27/03/2019	60	0	0	0	1	-1
28/03/2019	120	1	0	3	2	2
29/03/2019	120	0	0	5	2	3
30/03/2019	260	5	8	8	5	16
Total	2890	22	37	90	58	91

Sumber: PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I, 2022

Berdasarkan tabel 1.6, diketahui jenis kerusakan produk pada bulan Februari yaitu kebocoran, baret, dan *spatter*. Untuk jenis kecacatan kebocoran sebesar 22 ,

untuk jenis kecacatan baret sebesar 37 dan untuk jenis kecacatan *spatter* sebesar 90. Target maksimum *defect* adalah hasil nilai dari jumlah produksi di kali persentase maksimum *defect*, total nilai target maksimum sebesar 58. *Gap* adalah hasil nilai dari jumlah produk *defect* dikurangi target maksimum *defect*, total nilai *gap* sebesar 91. Diketahui bahwa jumlah produksi pada bulan Januari, Februari dan Maret tidaklah sama. Hal tersebut dikarenakan dalam menentukan jumlah produksi yang akan di produksi oleh perusahaan berdasarkan pada pesanan yang akan diterima oleh perusahaan. Dari tabel tersebut menunjukkan bahwa PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I mengalami perubahan persentase produk cacat setiap bulannya. Persentase cacat tertinggi terjadi pada bulan Februari yaitu sebesar 6% dengan jumlah produksi 5720.

Terjadinya persentase cacat tertinggi pada bulan Februari diakibatkan karena PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I masih menggunakan sistem karyawan kontrak, sehingga masuknya karyawan baru pada bulan Februari menjadi alasan terjadinya cacat tertinggi pada bulan ini. Karyawan baru yang minim pengetahuan dan keterampilan dalam menjalankan prosedur kerja membuat tingkat kecacatan produk meningkat. Selain dari faktor tersebut ada beberapa faktor lain yang menyebabkan terjadinya cacat pada produk yaitu metode yang digunakan tidak sesuai dengan Lembar Instruksi Kerja (LIK), mesin yang mengalami masalah yang perlu perawatan dan masalah pada lingkungan kerja yang membuat karyawan tidak fokus dalam bekerja yang harus diperbaiki.

Dari data tersebut tentunya menjadi masalah bagi perusahaan karena standar kualitas yang ditetapkan adalah 2% akan tetapi dari data tersebut jumlah kecacatan melebihi dari standar yang telah ditetapkan perusahaan. Jenis kecacatan yang dihasilkan yaitu kebocoran, baret dan *spatter*. Dari data tersebut dapat dilihat bahwa jenis kecacatan dengan jumlah terbesar adalah *spatter*, yaitu percikan las yang menempel pada komponen. Ini disebabkan oleh pengelasan yang terlalau lama dan percikan api yang menempel pada tangki motor. Dengan demikian program pengendalian kualitas yang diterapkan perlu dilakukan perbaikan dengan mengetahui sebab akibat terjadinya kerusakan dan solusi perbaikan guna menekan tingkat

kecacatan dengan menggunakan alat bantu statistik agar dapat membantu meminimalisasi jumlah kerusakan dimasa depan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang sudah diuraikan, maka dapat dirumuskan masalah-masalah yang menjadi pokok bahasan penelitian ini adalah :

1. Bagaimana pengendalian kualitas yang diterapkan pada PT Suzuki Indomobil Motor *Plant* Tambun I ?
2. Apa penyebab terjadinya kerusakan pada tangki motor tipe injeksi di PT Suzuki Indomobil Motor *Plant* Tambun I ?
3. Bagaimana solusi mengurangi terjadinya kerusakan pada tangki motor tipe injeksi di PT Suzuki Indomobil *Plant* Tambun I?

1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui Pengendalian Kualitas yang diterapkan pada PT Suzuki Indomobil Motor *Plant* Tambun I
2. Untuk mengetahui penyebab terjadinya kerusakan pada tangki motor tipe injeksi di PT Suzuki Indomobil Motor *Plant* Tambun I
3. Untuk mengetahui solusi mengurangi terjadinya kerusakan pada tangki motor tipe injeksi di PT Suzuki Indomobil *Plant* Tambun I

Manfaat Penelitian

1. Untuk peneliti selanjutnya penelitian ini bermanfaat untuk menambah wawasan ilmuan atas penerapan ilmu yang dimiliki terhadap aplikasinya di lapangan.
2. Secara akademis memberikan gambaran kepada pembaca sebagai petunjuk mengenai penerapan pengendalian kualitas (*quality control*) proses produksi suatu perusahaan sebagai masukan untuk pengembang lebih lanjut.

1.4 Ruang Lingkup dan Pembatasan Masalah

Ruang lingkup dalam penelitian ini adalah mengenai analisis terhadap masalah yang berkaitan dengan pengendalian kualitas (*quality control*) dalam menghasilkan produk yang berkualitas dan mengurangi *defect* produk sehingga dapat mengurangi biaya produksi perusahaan. Bagaimana penerapan *quality control* yang baik pada PT Suzuki Indomobil *Plant* Tambun I tersebut apakah sudah sesuai dengan standar yang diterapkan oleh perusahaan sehingga mengurangi *defect* yang diterima oleh perusahaan tersebut dan dapat menghasilkan produk yang memiliki kualitas yang baik di pasar.

1. Pembahasan difokuskan pada bagaimana pengendalian kualitas (*quality control*) yang diterapkan pada PT Suzuki Indomobil Motor *Plant* Tambun I
2. Pembahasan difokuskan pada penyebab terjadinya kerusakan pada tangki motor tipe injeksi di PT Suzuki Indomobil Motor *Plant* Tambun I
3. Pembahasan difokuskan pada solusi mengurangi terjadinya kerusakan pada tangki motor tipe injeksi di PT Suzuki Indomobil *Plant* Tambun I

1.5 Sistematika Pelaporan

Sistematika pelaporan disusun untuk mempermudah pembahasan skripsi secara lebih singkat, mudah, dimengerti, arah bahasan secara keseluruhan, sehingga dapat diperoleh gambaran secara garis besar. Sistematika disusun sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang penelitian, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, ruang lingkup dan pembatasan masalah serta sistematika pelaporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menjelaskan pengendalian kualitas, sumber penyebab masalah, pengertian kualitas, alat dan teknik pengukuran pengendalian kualitas, definisi produk cacat, hasil penelitian terdahulu, dan kerangka pemikiran.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini menguraikan metode penelitian, lokasi dan waktu penelitian, populasi dan sampel, teknik pengumpulan data, analisis data, definisi konseptual dan definisi operasional..

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini menguraikan hasil penelitian mengenai pelaksanaan pengendalian kualitas yang diterapkan PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun I serta pengaruhnya terhadap tingkat kerusakan tangki motor tipe injeksi selama proses produksi.

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi simpulan yang berdasarkan hal yang telah dibahas dalam bab sebelumnya dan berisi saran-saran perbaikan bagi perusahaan.