

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Meningkatnya persaingan di dalam industri otomotif menuntut setiap produsen untuk dapat melakukan proses produksi dengan efisien dan efektif, saat ini industri otomotif berkembang dengan cepat ditandai dengan munculnya inovasi baru dari kompetitor yang memperketat persaingan di industri otomotif. Menurut Iqbal (2018), Pengendalian kualitas merupakan suatu kegiatan terpadu pada perusahaan sebagai alat untuk memperbaiki, menjaga, mengarahkan dan menyempurnakan kualitas produksi secara berkesinambungan agar barang yang dihasilkan sesuai dengan rencana atau dengan kata lain mencapai standar yang telah ditetapkan sebelumnya oleh perusahaan. Persoalan pengendalian kualitas adalah bagaimana cara menjaga dan mengarahkan seluruh proses produksi agar produk yang dihasilkan dari perusahaan yang bersangkutan dapat memenuhi kualitas sebagaimana yang telah direncanakan oleh perusahaan. Jadi peran dari pengendalian kualitas produk sangat penting dan berguna bagi perusahaan. Apabila pengendalian kualitas dilakukan dengan baik, maka pimpinan perusahaan akan dapat mengambil tindakan dan kebijakan-kebijakan, menyusun rencana yang baik untuk masa yang akan datang, serta memperbaiki sistem pengendalian atau pengawasan terhadap produk yang sudah dilakukan.

Pada perkembangan dunia industri, kualitas mulai diperhatikan dan menjadikan suatu hal yang tidak dapat dipisahkan dalam pengendalian produksi. Pengawasan kualitas sangat diutamakan oleh perusahaan untuk mempertahankan pasar atau menambah pasar perusahaan. Menurut Ahyari (2012:58), pengertian pengendalian mutu adalah jumlah dan atribut atau sifat-sifat sebagaimana dideskripsikan dalam produk yang bersangkutan, dengan kata lain pengendalian kualitas ini adalah aktivitas untuk menjaga dan mengarahkan agar kualitas produk perusahaan dipertahankan sebagaimana yang telah direncanakan. Sedangkan menurut Assauri (2012:60), pengendalian kualitas adalah kegiatan-kegiatan untuk memastikan

apakah kebijaksanaan dalam hal mutu atau standar dapat tercermin dalam hasil akhir. Dengan kata lain pengendalian mutu adalah usaha mempertahankan mutu/kualitas dan barang yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijaksanaan pimpinan perusahaan.

Pengendalian kualitas menentukan ukuran, cara dan persyaratan fungsional lain suatu produk dan merupakan manajemen untuk memperbaiki kualitas produk, mempertahankan kualitas yang sudah tinggi dan mengurangi jumlah bahan yang rusak. Dengan adanya pengawasan kualitas maka perusahaan atau produsen berusaha untuk selalu memperbaiki kualitas dengan biaya rendah yang sama/tetap bahkan untuk mencapai kualitas yang tetap dengan biaya rendah. Untuk mengurangi kerugian karena kerusakan-kerusakan pemeriksaan atau inpeksi tidak terbatas pada pemeriksaan akhir saja, tetapi perlu juga diadakan pemeriksaan pada barang yang sedang diproses. Menurut Assauri (2012:65), tujuan pengendalian kualitas adalah sebagai berikut:

1. Agar barang hasil produksi dapat mencapai standar kualitas yang ditetapkan.
2. Mengusahakan agar biaya inspeksi dapat menjadi sekecil mungkin.
3. Mengusahakan agar biaya disain produk dan proses dengan menggunakan kualitas produksi tertentu dapat menjadi sekecil mungkin.
4. Mengusahakan agar biaya produksi dapat menjadi serendah mungkin.

PT Futaba Industrial Indonesia yang berlokasi di Kawasan Greenland Internasional Industrial (GII) Blok AB No. 7 Kota Deltamas, desa Sukamahi Cikarang Pusat kabupaten Bekasi adalah sebuah perusahaan manufactur yang bergerak dalam bidang produksi komponen otomotif khususnya untuk kendaraan roda empat. Produk yang dibuat perusahaan antara lain adalah BD 046, BD 122, BD 62, dan BH 009.

Disini saya mendapatkan penelitian pada bagian *quality control*. Berdasarkan wawancara saya dengan manajer bagian *quality control* Bapak Kiki Zainal Mutaqin, bagian administrasi *quality control* Bapak Didi, dan ikut serta dengan turun kelapangan bertemu dengan karyawan dibagian *quality control* adapun permasalahan

yang muncul adalah masih banyak ditemukan produk *No Good* (NG) pada *part number* BD 046 yang dihasilkan pada proses akhir sedangkan target perusahaan adalah tidak adanya produk *No Good* (NG) atau *Zero NG*. Sasaran utama penerapan *quality control* pada PT Futaba Industrial Indonesia adalah mencapainya target perusahaan dengan menghasilkan produk akhir yaitu *Zero NG*. Kemudian dapat selesai tepat waktu yang diharapkan, bisa meningkatkan produk yang berkualitas dan *performance* tiap proses berjalan dengan baik. Akibatnya produksi tidak mencapai target waktu yang di tetapkan.

Hasil penerapan terhadap pelaksanaan proses *quality control* pada produk BD 046 yang dilakukan PT Futaba Industrial Indonesia tiga tahun terakhir sebagai berikut:

Tabel 1.1

Realisasi Proses *Quality Control* 2018

Bulan	PART NG			Jumlah produksi
	Dakon	Barry	Ware	
Januari	0	0	0	687.549
Februari	0	3	0	671.793
Maret	0	3	2	773.083
April	1	1	1	624.608
Mei	0	0	0	688.144
Juni	0	0	0	523.760
Juli	0	0	0	627.913
Agustus	1	5	0	657.852
September	0	0	0	583.899
Oktober	0	0	0	722.674
November	0	1	1	669.654
Desember	0	0	0	425.940
Total	2	13	4	7.656.869

Sumber: PT Futaba Industrial Indonesia, 2018.

Dari data realisasi proses *quality* pada tahun 2018 terdapat 2 pcs barang *No Good* (NG) *Dakon*, 13 pcs barang *No Good* (NG) *Barry*, dan 4 pcs barang *No Good*

(NG) *ware* dari jumlah produksi sebanyak 7.656.869 pcs, adanya part *No Good* (NG) disebabkan karena adanya penerimaan karyawan baru pada bagian produksi dan pada bagian *quality control*, hal itu terjadi pada bulan Agustus. Ciri-cirinya adalah masih ada produk yang tidak bersih setelah proses produksi dan oprator melakukan *burrytory* dengan benar. Hal ini bisa diliat dari masih adanya sisa karet yang melebihi dari batas yang telah di tentukan oleh WI (*Work Instruction*). Kemudian selebihnya terjadi dikarenakan adanya kerusakan mesin atau alat untuk membersihkan sisa dari bekas produksi yang sudah tidak layak pakai atau sudah harus dilakukan pergantian. Hal ini bisa dilihat dari adanya sisa karet yang masih melewati dari batas yang telah ditentukan oleh perusahaan. Perusahaan menargetkan tidak adanya barang yang *no good* (NG) atau *zero NG*.

Tabel 1.2

Realisasi Proses *Quality Control* 2019

Bulan	PART NG			Jumlah produksi
	Dakon	Barry	Ware	
Januari	0	0	0	533.175
Februari	0	0	0	512.400
Maret	0	1	2	600.629
April	1	4	0	625.878
Mei	0	1	0	462.519
Juni	0	0	0	331.240
Juli	0	2	0	523.185
Agustus	0	0	1	449.954
September	0	0	0	416.179
Oktober	0	0	0	439.160
November	1	0	0	461.583
Desember	0	0	0	391.000
Total	2	8	3	5.746.902

Sumber: PT Futaba Industrial Indonesia, 2019.

Dari data realisasi proses *quality* pada tahun 2019 terjadi penurunan barang *No Good* (NG) dari tahun 2018 menjadi 2 pcs *part No Good* (NG) *Dakon*, 8 pcs *part No Good* (NG) *Barry*, dan 3 pcs *part No Good* (NG) *Ware* dari jumlah produksi 5.746.902, hal ini di sebabkan oleh sudah melakukan perbaikan terhadap kerusakan mesin atau alat untuk membersihkan produk setelah proses produksi, akan tetapi pada bulan April masih terdapat kerusakan diakibatkan oleh adanya karyawan yang tidak mengikuti *work instruction* (WI), hal ini disebabkan kurangnya pengetahuan dari karyawan yang baru masuk. Ciri-cirinya adalah masih adanya karet yang melebihi dari batas yang telah ditentukan oleh perusahaan atau yang telah ditentukan oleh WI (*work instruction*). Faktor dari kerusakan alat juga masih menjadi faktor penyebab adanya kerusakan, akan tetapi tidak separah pada tahun 2018, karena *leader*, *top leader* dan *manjer* bagian *quality* mengetahui adanya kerusakan yang disebabkan oleh kerusakan mesin atau alat yang sudah tidak layak pakai, maka dari itu para atasan melakukan perbaikan pada tahun 2019. Hal ini sudah membaik dikarenakan adanya penurunan terhadap kerusakan dari tahun sebelumnya akan tetapi target perusahaan adalah produk *zero NG* atau tidak ada barang *no good* (NG).

Tabel 1.3

Realisasi Proses *Quality Control* 2020

Bulan	PART NG			Jumlah produksi
	Dakon	Barry	Ware	
Januari	0	0	0	359.410
Februari	0	0	0	365.603
Maret	0	0	0	422.729
April	0	1	1	418.763
Mei	0	1	0	538.671
Juni	0	0	0	351.134
Juli	2	4	1	665.487
Agustus	0	0	0	624.435
September	0	0	0	462.614
Oktober	0	0	0	577.951

Bulan	PART NG			Jumlah produksi
	Dakon	Barry	Ware	
November	0	0	0	497.798
Desember	0	0	0	417.549
Total	2	6	2	5.702.144

Sumber: PT Futaba Industrial Indonesia, 2020.

Dari data realisasi proses *quality* pada tahun 2020 terjadi penurunan barang *No Good* (NG) dari tahun 2018 dan 2019 menjadi 2 pcs *part No Good* (NG) *Dakon*, 6 pcs *part No Good* (NG) *Barry*, dan 2 pcs *part No Good* (NG) *Ware* dari jumlah produksi 5.702.144, hal ini disebabkan oleh sudah melakukan perbaikan terhadap kerusakan mesin atau alat untuk membersihkan produk setelah proses produksi, akan tetapi masih terdapat kerusakan diakibatkan oleh adanya karyawan yang tidak mengikuti *work instruction* (WI), hal ini disebabkan kurangnya pengetahuan dari karyawan yang baru masuk. Faktor dari kerusakan alat juga masih menjadi faktor penyebab adanya kerusakan, akan tetapi tidak separah pada tahun 2018 dan 2019, karena *leader*, *top leader* dan *manjer* bagian *quality* mengetahui adanya kerusakan yang disebabkan oleh kerusakan mesin atau alat yang sudah tidak layak pakai, maka dari itu para atasan melakukan perbaikan pada tahun 2018 dan 2019. Hal ini sudah membaik dikarenakan adanya penurunan terhadap kerusakan dari tahun sebelumnya akan tetapi target perusahaan adalah produk *zero NG* atau tidak ada barang *no good* (NG).

Prihantoro (2012:124) menjelaskan, agar perusahaan mampu memaksimalkan proses dan menghasilkan produk yang memiliki kualitas dan kuantitas baik terdapat lima faktor yang mempengaruhinya yaitu:

1. *Money* (Modal),

Dalam melakukan usaha apakah memakai modal sendiri atau modal pinjaman.

2. *Materials* (Bahan Baku),

Apa yang akan dipakai dan dapat diperoleh untuk mendapatkannya dengan harga yang murah.

3. *Man* (Tenaga Kerja),
Bagian personalia akan melatih dan mengembangkan karyawan.
4. *Machine* (Mesin),
Sebagai alat proses produksi perlu perawatan dan pemeliharaan agar proses produksi berjalan lancar.
5. *Method* (metode), metode yang digunakan perusahaan untuk mencapai kualitas yang baik.

Salah satu faktor penting dalam proses produksi di PT Futaba Industrial Indonesia adalah faktor *Man* (manusia), *Machine* (mesin), dan *Method* (metode) ketika faktor tersebut tidak dapat berjalan dengan baik maka akan menimbulkan masalah pada proses yang berjalan, sehingga realisasi produksi tidak mencapai target.

Oleh karena itu berdasarkan uraian diatas dan didasari hasil pengamatan pada waktu observasi, penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul penelitian **“Penerapan Quality Control Produk Akhir Untuk Menghasilkan Produk Berkualitas Pada PT Futaba Industrial Indonesia.”**

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, rumusan masalah yang dapat diambil antara lain:

1. Bagaimana kualitas produk yang dihasilkan PT. Futaba Industrial Indonesia?
2. Apa penyebab utama kerusakan pada PT. Futaba Industrial Industrial Indonesia?
3. Bagaimana solusi penyelesaian terhadap kerusakan pada PT. Futaba Industrial Industrial Indonesia?

1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Penelitian ini memiliki tiga tujuan pokok sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui kualitas produk yang dihasilkan PT Futaba Industrial Indonesia.
2. Untuk mengetahui penyebab utama kerusakan pada PT Futaba Industrial Indonesia.

3. Untuk mengetahui solusi penyelesaian terhadap kerusakan pada PT Futaba Industrial Indonesia.

Hasil penelitian ini diharapkan dapat dimanfaatkan oleh:

1. Bagi PT Futaba Industrial Indonesia.

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan solusi tentang *Quality Control* yang ada di PT Futaba Industrial Indonesia. Meningkatkan wawasan karyawan dalam melakukan *Quality Control* yang lebih baik pada PT Futaba Industrial Indonesia.

2. Bagi peneliti lain.

Penelitian ini diharapkan dapat digunakan sebagai bahan bagi penelitian selanjutnya yang berkaitan dengan *Quality Control* di dunia Industri. Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi acuan untuk membantu menyelesaikan permasalahan yang sering timbul pada *Quality Control*.

1.4 Ruang Lingkup dan Pembatasan Masalah

Agar penelitian ini menjadi terarah dan mudah untuk dipahami sesuai dengan tujuan pembahasan serta menjelaskan ruang lingkungannya, maka perlu adanya pembatasan dalam penelitian. Ruang lingkup atau pembatasan masalah yang ditentukan dalam penelitian ini merupakan penerapan *Quality Control* pada produk BD 046 bagian metode akhir yang menghasilkan produk berkualitas pada PT Futaba Industrial Indonesia.

Adapun permasalahan yang muncul adalah masih banyak ditemukan produk *No Good* (NG) pada *part number* BD 046 yang dihasilkan pada proses akhir sedangkan target perusahaan adalah tidak adanya produk *No Good* (NG) atau *Zero NG*. Sedangkan penyebab utama adalah habisnya kontrak dan penerimaan karyawan kontrak baru dikarenakan adanya peraturan pemerintah yang sudah tidak ada lagi pengangkatan karyawan tetap, maka dari itu disetiap penerimaan karyawan baru terdapat produk *No Good* (NG) terutama pada *part number* BD 046. Kemudian permasalahan selanjutnya adalah terdapat kerusakan atau sudah tidak layak untuk digunakan pada alat untuk membersihkan bagian yang dihasilkan pada *part number* BD 046.

1.5 Sistematika Pelaporan

Untuk mempermudah pembahasan skripsi ini secara keseluruhan penulisan dilakukan secara sistematis sehingga dapat diperoleh gambaran secara garis besar. Sistematika pelaporan disusun sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan latar belakang penelitian, tujuan dan manfaat penelitian, ruang lingkup atau pembatasan masalah, dan sistematika pelaporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini diuraikan secara teoritis mengenai pengertian teori-teori yang mendasari dan berkaitan dengan pembahasan dalam penelitian ini, yang digunakan sebagai pedoman dalam menganalisis masalah. Diantaranya mencakup tentang *quality control* produk akhir berkualitas yang menjelaskan pengertian *quality control*, jenis-jenis *quality control*, pengertian produk akhir, tujuan dan saran, manfaat, prinsip-prinsip dasar didalam perencanaan *quality control*, jenis-jenis, langkah-langkah perencanaan produk. Kemudian tinjauan peneliti terdahulu yang menjelaskan tentang peneliti terdahulu yang melakukan penelitian dengan topik yang sama. Dan juga kerangka pemikiran yang digunakan untuk memudahkan pembaca dalam memahami alur skripsi ini.

BAB III METODE PENELITIAN

Dalam bab ini penulis menjelaskan tentang desain penelitian yang berisikan tentang metode penelitian yang digunakan beserta lokasi dan waktu penelitian dan juga populasi serta sampel yang digunakan. Kemudian sumber dan jenis data yang digunakan untuk penelitian. Selanjutnya juga ada teknik pengumpulan data, dan teknik analisis data yang berisikan rumus line balancing yang digunakan oleh peneliti untuk menjawab pokok permasalahan dalam penelitian tersebut.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini akan menguraikan hasil penelitian yang meliputi deskripsi objek penelitian, tujuan penelitian, jenis yang dihasilkan PT Futaba Industrial Indonesia, proses produksi, dan tenaga kerja yang digunakan dalam proses produksi. Selanjutnya yaitu pembahasan yang berisikan tentang *quality control*.

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini penulis menguraikan tentang simpulan dari hasil pembahasan yang telah dilakukan oleh peneliti serta saran-saran yang disampaikan sebagai bahan masukan kepada PT Futaba Industrial Indonesiasebagai objek yang diharapkan dapat membantu perusahaan dalam upaya mencapai tujuan perusahaan khususnya dalam penerapan layout perusahaan.