

BAB III

TOPIK BAHASAN

3.1 Latar Belakang Masalah

Kualitas telah menjadi bagian yang sangat penting dalam proses produksi. Strategi yang dapat menjamin kualitas adalah strategi yang mampu menjaga kestabilan proses, sehingga proses dapat dikendalikan dengan tujuan untuk dapat meminimisasi produk cacat (Nasution, 2011). Sehingga perusahaan dituntut untuk dapat menghasilkan kualitas produk yang konsisten & sesuai spesifikasi agar dapat memenuhi kebutuhan pelanggan.

Hasil produksi dikirim ke berbagai customer baik dari *customer* lokal sampai *customer* luar negeri. PT Indospring Tbk juga dihadapkan pada tantangan untuk tetap konsisten menghasilkan *Good Product* tiap kali produksi. Namun pada kenyataannya, masih terdapat masalah-masalah yang ditemukan dalam mencapai tingkat kualitas tersebut. Hal ini terlihat dari adanya produk-produk dengan spesifikasi di luar standar kualitas yang ditetapkan oleh PT. Indospring Tbk yang dikategorikan sebagai produk *defect* antara lain produk cacat material,

gerinda *not good*, cat *not good*, untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 3.1.

Tabel 3.1 Definisi *Defect* Dan Cara Perbaikannya

| No. | Jenis <i>Defect</i> | Definisi <i>Defect</i> |
|-----|--|---|
| 1 | Cacat material | Cacat yang sudah terjadi sebelum proses dilakukan / bisa dikatakan material <i>not good</i> dari <i>supplayer</i> . |
| 2 | <i>Surface</i> Gerinda <i>Not Good</i> | Sebuah kegiatan yang dilakukan untuk memperbaiki <i>leaf spring</i> yang <i>over heat</i> tetapi hasil yang digerinda visualnya tidak bagus |
| 3 | <i>Visual Cat</i> <i>Not Good</i> | Cacat yang disebabkan karena cat tidak rata ataupun menggumpal pada produk |

Untuk jumlah *Defect Product* bisa dilihat pada Data *Departement Quality Control* di bagian *Final Inspection*.

Tabel 3.2 Data *Final Inspection* bulan Agustus 2020

| Bulan | Jumlah Produksi | Jenis Kecacatan | | | Jumlah Kecacatan |
|---------|-----------------|-----------------|--------------------|---------------|------------------|
| | | Cacat Material | Surface Gerinda NG | Visual Cat NG | |
| Agustus | 11180 | 44 | 28 | 51 | 123 |

Sumber : PT. Indospring plant 2 unit 1

Pihak PT. Indospring sendiri masih mengalami kesulitan dalam mencapai target *Good Product Ratio* yaitu sebesar 0.2% (berdasarkan Sasaran Mutu PT. Indospring) karena masih banyaknya masalah pada proses produksi sehingga *defect product* yang dihasilkan memiliki sebab *variabilitas* (keragaman) yang mengakibatkan tidak tercapainya Sasaran Mutu.

Hal ini yang menjadi perhatian saya dalam Pengalaman kerja lapangan kali ini yaitu menggunakan judul analisis kecacatan pada produk *leaf spring* di PT. Indospring Tbk, dengan menggunakan metode *Seven Quality Tools*. *Seven Quality Tools* sendiri adalah 7 (tujuh) alat dasar yang digunakan untuk memecahkan permasalahan yang dihadapi oleh produksi.

Adapun alat-alat statistik yang digunakan dalam metode seven tools untuk pengendalian kualitas, adalah: *Check Sheet, Scatter Diagram, Fishbone Diagram, Pareto Chart, Flow Chart, Histogram, Control Chart*, (Ade, 2012; Sulaman, 2015) sehingga sangat cocok untuk permasalahan yang terjadi di PT. Indospring Tbk, mengingat banyaknya produk cacat saat proses produksi.

3.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang didapat dari PT. Indospring Tbk. :

- a. Apa saja kemungkinan jenis cacat pada produk *leafspring* berdasarkan analisis *Seven Quality Tools*?
- b. Berapa jumlah cacat pada unit *leafspring* berdasarkan analisis *Seven Quality Tools*?
- c. Apa penyebab kerusakan serta usulan perbaikan berdasarkan analisis *Seven Quality Tools* ?

3.3 Tujuan Penelitian

1. Mengidentifikasi jenis-jenis cacat pada proses assembling.
2. Menganalisa penyebab kecacatan produk.

3.4 Manfaat Penelitian

1. Mengetahui jenis-jenis cacat pada proses *Final Inspection*.
2. Mengetahui penyebab kecacatan produk yang terjadi.

3.5 Asumsi & Batasan Masalah

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

1. Tidak membahas permasalahan biaya
2. Hanya menganalisa pada proses *final inspection*.
3. Data yang digunakan yaitu data produksi tanggal 1-31 Agustus 2020.

Asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian ini antara lain.

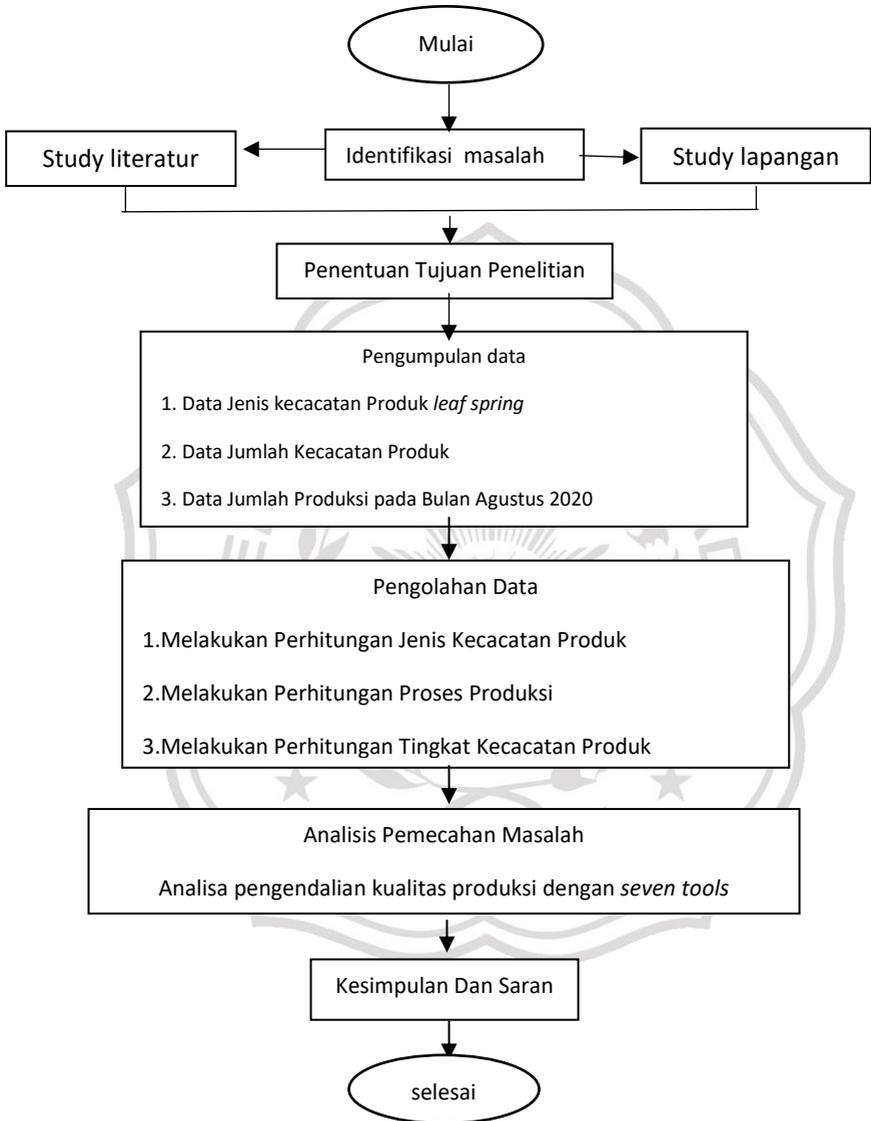
1. Pengadaan bahan baku dan material berjalan lancar.
2. Tiap pcs produk hanya memiliki 1 jenis kecacatan.

3.6 Skenario Penyelesaian

Adapun tahapan penelitian yang akan ditempuh dalam pengalaman kerja lapangan ini adalah mulai dari

studi pendahuluan dari masalah perusahaan yang akan dijadikan suatu tema, sampai tahap pemberian saran yang dibuat diagram alir gambar 3.1 :





Gambar 3.1 *Flowchart* Metodologi Penelitian

3.6.1 Tahap Identifikasi Masalah

Pada tahap ini dilakukan identifikasi tentang permasalahan apa yang diamati dalam penelitian yang dilakukan. Dalam tahap ini juga akan dilakukan penetapan tujuan penelitian yang akan dicapai, penentuan batasan dan asumsi yang dapat digunakan untuk menyelesaikan permasalahan yang dihadapi. Kemudian ada tahap studi pustaka, dimana dalam tahap ini bertujuan untuk mengkaji secara teori mengenai metode metode yang dapat mendukung untuk menyelesaikan permasalahan dalam penelitian.

3.6.2 Tahap Pengumpulan Data

Tahap ini membahas tentang tahapan dalam proses pengumpulan data yang akan digunakan sebagai analisa untuk menyelesaikan permasalahan dalam penelitian. Berikut ini merupakan data yang diperlukan untuk penelitian.

1. Data Primer

Data primer dalam penelitian ini dikumpulkan melalui pengamatan / studi lapangan dan konsultasi untuk menganalisa cacat produk pada proses assembling pada di

PT. Indospring Tbk. Berikut ini data yang digolongkan menjadi data primer:

- a. Data produksi
- b. Data kecacatan produk
- c. Data penyebab kecacatan produk

Metode pengambilan data yang digunakan adalah dengan observasi langsung di lapangan dan pengambilan data produksi.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh melalui sumber lain diluar data primer. Dimana data tersebut diperoleh tanpa melakukan pengamatan dan pengolahan data terhadap objek yang diteliti. Data sekunder diperoleh melalui cara studi kepustakaan (Buku buku atau literatur literatur) yang menyangkut tentang metode yang dapat menyelesaikan masalah yang diteliti.

3.6.3 Tahap Pengolahan dan Analisa Data

Tahap ini membahas tentang kegiatan pengolahan data, dimana data yang telah dikumpulkan selanjutnya akan diolah untuk mengetahui kecacatan produk pada proses assembling dan jenis kecacatan pada produk.

Dalam tahap ini akan dilakukan pengolahan data sebagai berikut :

- a. Analisa jenis kecacatan produk
- b. Analisis penyebab kecacatan produk

3.6.4 Tahap Kesimpulan

Tahap ini akan membahas tentang probabilitas kecacatan produk pada proses *final inspection*.

