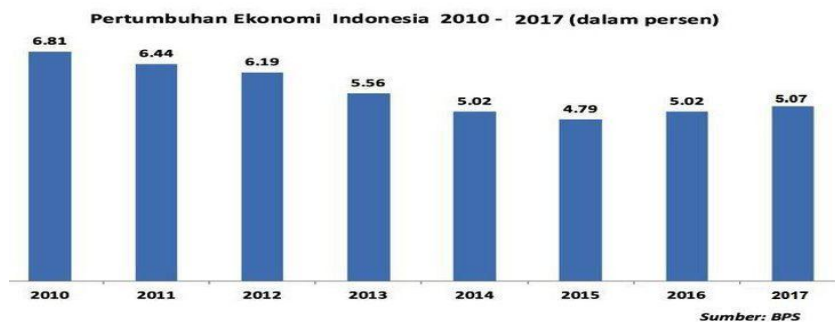


BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Pertumbuhan industri secara global terbilang cukup maju. Hal ini terbukti munculnya perusahaan-perusahaan dari perusahaan kecil maupun besar yang ikut meramaikan dunia usaha di Indonesia. Perkembangan industri di Indonesia secara keseluruhan hampir selalu mengalami peningkatan setiap tahunnya, dimulai dari industri jasa, makanan, pakaian, peralatan elektronik, hingga otomotif. Hal itu bisa kita lihat di table di bawah ini.



Gambar : pertumbuhan ekonomi indonesia 2010 - 2017

Sumber : BPS

Begitu pula yang terjadi di UD Bina Usaha yang merupakan industri pengecoran logam aluminium, dimulai dari sistem yang terbentuk dalam melakukan proses produksi kemudian akan menghasilkan berbagai alat, yang memiliki bahan baku aluminium sesuai dengan pesanan dari para pelanggan atau menganut sistem *make to order*.

UD Bina Usaha merupakan perusahaan pengecoran logam yang memproduksi berbagai produk yang berupa baling - baling blower, sampai alat yang mengandung bahan aluminium yang bisa digunakan untuk proses lainnya. Tingginya produk cacat yang terjadi pada saat produksi yang disebabkan oleh proses yang tidak benar yang berakibat pada penurunannya produksi yang dihasilkan oleh perusahaan. Kualitas atau mutu adalah suatu penilaian baik atau

buruknya taraf atau derajat sesuatu, yang sangat mempengaruhi dalam menghadapi sebuah persaingan bisnis. Menurut Gasperz (1998), pengendalian kualitas statistik adalah salah satu ciri dan sistem kualitas modern dengan aktivitas yang berorientasi pada tindakan pencegahan kerusakan dan bukan berfokus pada upaya untuk mendeteksi kerusakan saja dengan lingkup yang meningkat didalam menjaga dan tetap pada standrat kualitas.

UD. Bina Usaha telah banyak membuat produk – produk sesuai pesanan *Customer* antara lain : komponen pompa oli, komponen cetakan jajan / kue, alat - alat kelistrikan, komponen mesin, dan lain – lain yang berhubungan dengan logam aluminium.

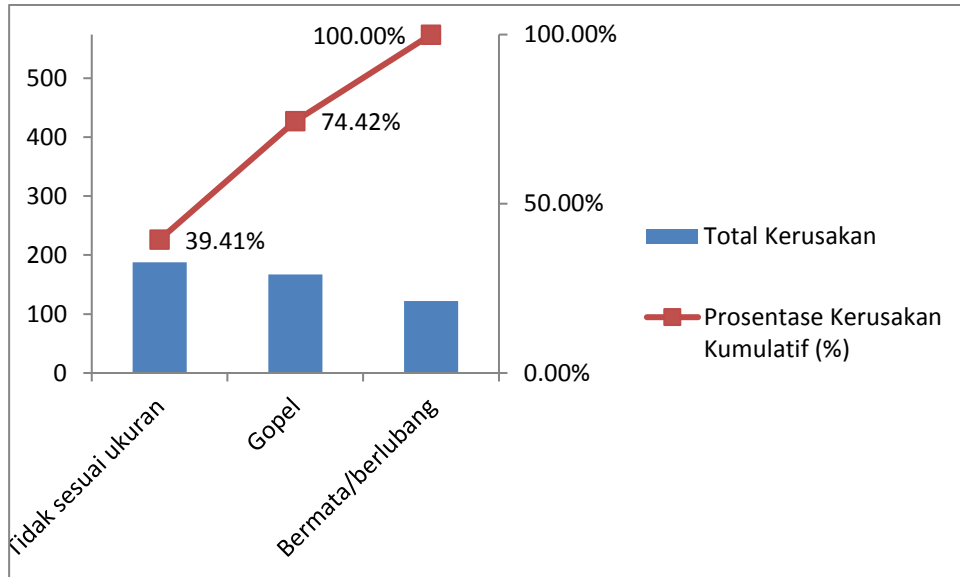
Table 1.2 Tabel Produksi tahun 2017

Hasil Produk						
Bulan	Baling Blower Kecil (unit)	Baling Blower Besar (unit)	Baling Blower Sedang (unit)	Roda Roll Kabel (unit)	Pompa Oli/Impeller (unit)	Cetakan Jajan (unit)
Januari	295	-	-	80	76	-
Februari	295	-	234	-	59	-
Maret	221	-	160	-	65	-
April	295	-	209	-	89	50
Mei	369	-	-	-	90	83
Juni	443	-	285	-	98	87
Juli	443	-	278	78	105	95
Agustus	221	501	-	95	-	40
September	369	111	314	97	-	11
Oktober	369	96	297	120	-	80
Nopember	295	204	-	75	-	-
Desember	369	199	283	85	100	98
Total	3.984	1.111	1.777	630	682	544
Total Kecacatan	477	40	53	19	32	34
presentase Cacat %	12	4	3	3	5	6

Sumber : UD. Bina Usaha.

Berdasarkan tabel 1.1 terjadi produksi cacat terbesar pada produksi baling – baling blower kecil, sehingga diperlukan perbaikan agar tingkat cacat produk baling – baling blower kecil mengalami penurunan. Berdasarkan wawancara dengan pemilik UD. Bina Usaha adanya beberapa jenis cacat yang terjadi akibat pelaksanaan proses ada tiga jenis cacat yaitu bermata / berlubang, gopel, tidak sesuai ukuran. Dari tiga itu jenis kecacatan tidak sesuai ukuran yang paling

banyak, tidak sesuai ukuran itu terjadi pada salah satu sirip baling blower yang mempunyai ketebalang yang berbeda mengakibatkan produk cacat. standrat ukuran ketebalang sirip baling blower yaitu 6 mm yang diakibatkan pada pemasukan cairan kedalam cetakan, bagian atas cetakan mengangkat karena tekanan uap panas dari cairan logam.



Gambar : 1.4 Pareto Jenis Cacat Baling – Baling Blower Kecil.

Sumber : UD. Bina Usaha

Untuk mencapai langkah meminimalkan tingkat *Defect* diperlukan langkah perbaikan yang bertahap. Dalam permasalahan ini dapat dilakukan dengan menggunakan metode QCC. Kusuma dkk (2015) ‘’ Penggunaan metode Quality Control Circle dikarenakan metode Quality Control Circle lebih berfokus pada pengendalian mutu produk dalam melakukan perbaikan dengan siklus PDCA dan Seven tools. Selain itu, metode ini dipilih karena memiliki langkah-langkah yang terstruktur dan terukur dalam menyelesaikan permasalahan, sehingga berdasar pada data dan fakta yang ada dapat dilakukan perbaikan. Karena implementasi QCC sangat diperlukan untuk mengetahui penyebab suatu permasalahan dan mendapatkan solusi untuk menyelesaikan permasalahan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian bagaimana melakukan usulan perbaikan kualitas produk di UD. Bina Usaha dengan pedekatan QCC.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah disebutkan maka tujuan penelitian ini sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi penyebab permasalahan yang ditimbulkan pada proses produksi yang dihasilkan UD. Bina Usaha.
2. Mengusulkan perbaikan dari penyebab cacat yang terjadi di Baling – baling blower kecil.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Mengentahui penyebab masalah yang terjadi pada produk baling – baling blower kecil.
2. Dapat dijadikan sebagai pertimbangan perusahaan dalam pelaksanaan pengendalian cacat terhadap produk yang diproduksi.

1.5 Batasan masalah

Dalam menghindari penyimpangan dari tujuan penelitian dan pembahasan masalah yang terlalu luas, maka perlu dilakukan pembatasan masalah sebagai berikut :

1. Rentang data yang digunakan pada penelitian ini adalah data pada bulan Januari s/d Desember 2017.
2. Target cacat maxsimal sebesar 5%.
3. Penelitian ini tidak menyangkutkan perhitungan biaya.
4. Penelitian hanya menggunakan tahap perencanaan dari QCC.

1.6 Asumsi penelitian

Asumsi yang digunakan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Kondisi mesin pada saat proses produksi dalam kondisi baik.
2. Selama melakukan penelitian tidak terjadi perubahan proses produksi, mesin kerja, dan teknologi yang digunakan.
3. Tidak ada perubahan jumlah pengurangan karyawan selama penelitian.

1.7 Sistematika penelitian

Dalam penyusunan skripsi ini terdiri dari enam bab dimana setiap bab memiliki keterkaitan dengan bab selanjutnya. Adapun sistematika penyusunan skripsi yang adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan latar belakang melakukan penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi – asumsi dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini penulis membahas mengenai konsep – konsep dan teori – teori dasar yang mendukung dan mendasari metode – metode yang dipakai dalam memecakan masalah yang dibahas.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini dijelaskan langkah – langkah penelitian yang dimulai digunakan dalam melakukan penelitian mulai dari tahap identifikasi, tahap pengumpulan dan pengolahan data, tahap analisa dan perbaikan dan tahap kesimpulan dan saran. Metodologi penelitian ini berguna sebagai acuan dalam melakukan penelitian, sehingga sistematis dan sesuai dengan tujuan.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisi tentang pengumpulan data – data yang diperlukan untuk pengolahan data selanjutnya. Data yang diperlukan adalah jenis cacat, dan data jumlah cacat, data proses produksi, data penyebab cacat.

BAB V ANALISA DAN INTERESTASI

Pada bab ini berisi dua tahap yaitu *anlye* dan *improve*. Menyajikan hasil – hasil yang dicapai dalam proses penelitian yang telah dilakukan sebelumnya.

BAB VI PENUTUP

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan yang diambil dari hasil analisa dan pembahasan serta saran – saran yang direkomendasikan sebagai usulan perbaikan kualitas.