

## **BAB III TOPIK BAHASAN**

### **3.1 Latar Belakang**

Di dalam perkembangan industri jasa maupun manufaktur saat ini tentu saja mengutamakan kualitas mutu, karena di zaman yang modern tentu saja banyak pesaing di pasar dunia. Mutu merupakan hal yang diutamakan oleh perusahaan karena itu adalah sebuah pertimbangan bagi konsumen untuk memilih produk yang dibeli, konsumen saat ini lebih mengutamakan kualitas dan harga, menurut Riska dwi,Sri & rebi (2013). Salah satu cara bagi perusahaan untuk mempertahankan dan memperluas pasar adalah dengan meningkatkan pengawasan mutu bahan baku dan memeriksa mutu produk yang dihasilkan dalam sebuah proses produksinya, tanpa harus kehilangan kesempatan untuk mendapat keuntungan seperti tujuan dari perusahaan.

Pengendalian kualitas merupakan hal yang penting yang harus dilakukan oleh perusahaan jasa maupun manufaktur. Karena jika perusahaan sudah menghasilkan suatu produk yang sesuai standart pasar maka itu akan menjadi jawaban dalam persaingan pangsa pasar saat ini.

Jika konsumen merasa puas akan produk yang dihasilkan maka perusahaan bisa mempertahankan nama produk yang dipasarkan.

Dalam menjaga kualitas dari suatu produk yang dihasilkan, maka perlu adanya pengawasan untuk produk selama proses produksi sampai menjadi produk akhir dan siap untuk dipasarkan. Untuk melaksanakan pengawasan kualitas produk dalam proses produksi maka kita perlu mengetahui permasalahan yang ada dalam suatu produk yang dihasilkan, tentu saja permasalahan saat proses produksi bisa timbul karena faktor manusia, mesin, bahan baku dan metode yang dilakukan. Jika hal itu terjadi maka nantinya perusahaan akan menghasilkan produk yang cacat sehingga bisa menghambat proses produksi. Untuk mengurangi hal tersebut maka perusahaan harus lebih efektif dalam melaksanakan pengawasan kualitas produksi.

Sehingga dalam suatu produksi harus dilakukan evaluasi terhadap produk yang dihasilkan, maka perlu adanya pengawasan kualitas untuk mengetahui apakah produk yang dihasilkan sudah sesuai standart yang diterapkan atau tidak. Berdasarkan studi lapangan yang dilakukan ditemukan salah satu permasalahan yang timbul

adalah produk kalsi rata yang siap pakai. Karena produk batu kumbang memiliki permintaan yang banyak dan diproduksi setiap hari, tapi sering terjadi gagal produk seperti retak, gores, bubble dan masih banyak lagi. Sehingga dengan adanya suatu permasalahan yang ada peneliti menganalisis kualitas produk kalsi rata dengan metode pengendalian mutu menggunakan metode *seven tools* yang terdiri dari tujuh alat yaitu *Check Sheet*, Stratifikasi, Histogram, Diagram Pareto, Diagram Sebab Akibat, *Scatter Diagram*, dan *Control Chart*, menurut Indah & Ade (2022). Berikut adalah data yang menunjukkan banyaknya cacat selama 6 bulan (1 desember 2022 – 30 mei 2023) pada proses pembuatan kalsi rata sebagai berikut:

Produk	Bulan	Total Produk	Jenis Cacat	Jumlah Reject	Bulan	Total Produk	Jenis Cacat	Jumlah Reject
Kalsi Rata	Desember	266.340	Cuil Sudut	641	Januari	198.000	Cuil Sudut	754
			Cuil samping	987			Cuil samping	981
			Partikel Bawah	587			Partikel Bawah	769
			Partikel Atas	543			Partikel Atas	568
			Watermark	817			Watermark	576
			Desok	1.013			Desok	1.980
			Retak	2.905			Retak	1.247
			Gores	1.213			Gores	3.234
			Delaminasi	713			Delaminasi	881
			Melipat	691			Melipat	789
			Cap Kop	635			Cap Kop	531
			Bubble	964			Bubble	299
		Total		11706		Total		12608
	Bulan	Total Produk	Jenis Cacat Cuil Sudut	Jumlah Reject	Bulan	Total Produk	Jenis Cacat Cuil Sudut	Jumlah Reject
	Februari	215.150		964	Maret	155.700		534
			Cuil samping	596			Cuil samping	825
			Partikel Bawah	613			Partikel Bawah	890
			Partikel Atas	567			Partikel Atas	658
			Watermark	652			Watermark	64
			Desok	659			Desok	693
			Retak	2.912			Retak	3.943

		Gores	341			Gores	1.972
		Delaminasi	1.987			Delaminasi	991
		Melipat	590			Melipat	608
		Cap Kop	324			Cap Kop	684
		Bubble	557			Bubble	871
		Total	10762			Total	12733
Bulan	Total Produk	Jenis Cacat Cuii	Jumlah Reject	Bulan Mei	Total Produk	Jenis Cacat Cuii	Jumlah Reject
	170.000	Sudut	721		166.500	Sudut	641
		Cuil samping	598			Cuil samping	789
		Partikel Bawah	759			Partikel Bawah	932
		Partikel Atas	889			Partikel Atas	467
		Watermark	759			Watermark	765
April		Desok	1.117			Desok	1.765
		Retak	2.586			Retak	2.614
		Gores	881			Gores	3.523
		Delaminasi	554			Delaminasi	513
		Melipat	890			Melipat	312
		Cap Kop	489			Cap Kop	486
		Bubble	1.313			Bubble	576
	Total		11656		Total		13383

**Gambar 3. 1 Data Reject 6 Bulan**

Berdasarkan table diatas, telah diketahui jumlah cacat yang terjadi selama 6 bulan (1 desember 2022 - 30 mei 2023) maka perlu dilakukan analisis lebih lanjut terkait masalah cacat kualitas pada produk kalsi rata dengan tujuan untuk meminimalisir cacat kualitas pada kalsirata tersebut. Sehingga jumlah produk yang yang cacat dapat ditekan seminimal mungkin. Dalam menuntaskan masalah diatas, penulis tertarik untuk dilakukan penelitian dengan judul **“Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Kalsi Rata Dengan Metode *Seven Tools*”** serta akan memberikan alternatif pemecahan yang mungkin berguna bagi perkembangan perusahaan.

Keterangan :

a. watermark



***Gambar 3. 2 Cacat Watermark***

Disebabkan pada proses produksi masih basah dan kurang padat. Maka timbul tanda air pada produk.

b. Partikel atas



***Gambar 3. 3 Cacat Partikel Atas***

Pada proses produksi sisa potongan masuk ke tengah dan tertimbun oleh tamplate maka ada material yang menempel diatas produk.

c. Partikel bawah



**Gambar 3. 4 Cacat Partikel Bawah**

Pada proses produksi sisa potongan masuk ke tengah dan tertimbun oleh tamplate maka ada material yang menempel dibawah produk

d. Cuil sudut



**Gambar 3. 5 Cacat Cuil Sudut**

Disebabkan karena pada proses penyortiran penumpukan pallet terbentur dan mengakibatkan cuil pada sudut.

e. Cuil samping



**Gambar 3. 6 Cacat Cuil Samping**

Pada proses pemindahan dengan menggunakan forklip terjadi tekanan dari palet yang menumpuk dan mengakibatkan cuil samping.

f. Desok



**Gambar 3. 7 Cacat Desok**

Pada proses produksi terjadi defect produk yaitu penyok pada produk karena disebabkan dari kurang bersih tamplat yang digunakan untuk menekan produk.

g. Delaminasi



***Gambar 3. 8 Cacat Delaminasi***

Disebabkan karena proses produksi kurang padat dan mengakibatkan layer pada produk terbuka.

h. Melipat



***Gambar 3. 9 Cacat Melipat***

Disebabkan karena proses produksi kurang memperhatikan dalam menjalankan mesin dan mengakibatkan layer produk melipat.

i. Gores atau scracth





***Gambar 3. 10 Cacat Gores***

Terjadi karena pada tamplate yang kurang bersih, forklip atau dari penyortiran yang lagi bongkar dan tidak sengaja tergores pada produk tersebut.

j. Bubble



***Gambar 3. 11 Cacat Buble***

Disebabkan karena kurang memperhatikan proses pencampuran bahan baku dan saat pemanggangan sehingga ada tanda gelembung di produk.

k. Crack atau retak



***Gambar 3. 12 Cacat Retak***

Disebabkan karena pada proses pemindahan barang dengan menggunakan forklift juga dapat mengakibatkan retak kalau tidak berhati-hati. Dan juga

penyusunan pallet harus diperhatikan baik-baik agar tidak terjadi retak.

1. Cap kop



**Gambar 3. 13 Cacat Cap Kop**

Disebabkan karena pada proses produksi cap kop masih kotor dan membuat kotor pada produk saat di pindahkan ke rel.

### **3.2 Perumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang diatas, dapat dirumuskan sebagai berikut:

- a. Mengetahui penyebab dari kecacatan produksi kalsi rata di PT. Etex Building Performanace Indonesia menggunakan metode *Seven Tools*.

- b. Bagaimana pengendalian kualitas produksi kalsi rata di PT. Etex Building Performance Indonesia menggunakan metode *Seven Tools*.

### **3.3 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah :

- a. Mengidentifikasi penyebab dari kecacatan produksi kalsi rata di PT. Etex Building Performance Indonesia menggunakan metode *Seven Tools*.
- b. Bagaimana cara mengendalikan kualitas produksi kalsi rata di PT. Etex Building Performance Indonesia dengan metode *seven tools*.

### **3.4 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat dari penelitian yang dilakukan di PT. Etex Building Performance Indonesia adalah sebagai berikut:

- a. Mengetahui penyebab kecacatan produksi kalsi rata di PT. Etex Building Performance Indonesia menggunakan metode *Seven Tools*.

- b. Mengetahui apa saja yang sebaiknya dilakukan untuk mengendalikan kualitas produksi kalsi rata di PT. Etex Building Performance Indonesia menggunakan metode *Seven Tools*.

### **3.5 Batasan Masalah**

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Penelitian ini hanya dilakukan pada proses produksi kalsi rata.
- b. Data-data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data-data yang dimiliki oleh PT.Etex Building Performance Indonesi selama 6 bulan yaitu dari tanggal 1 desember sampai 30 mei 2023.
- c. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode *Seven Tools*

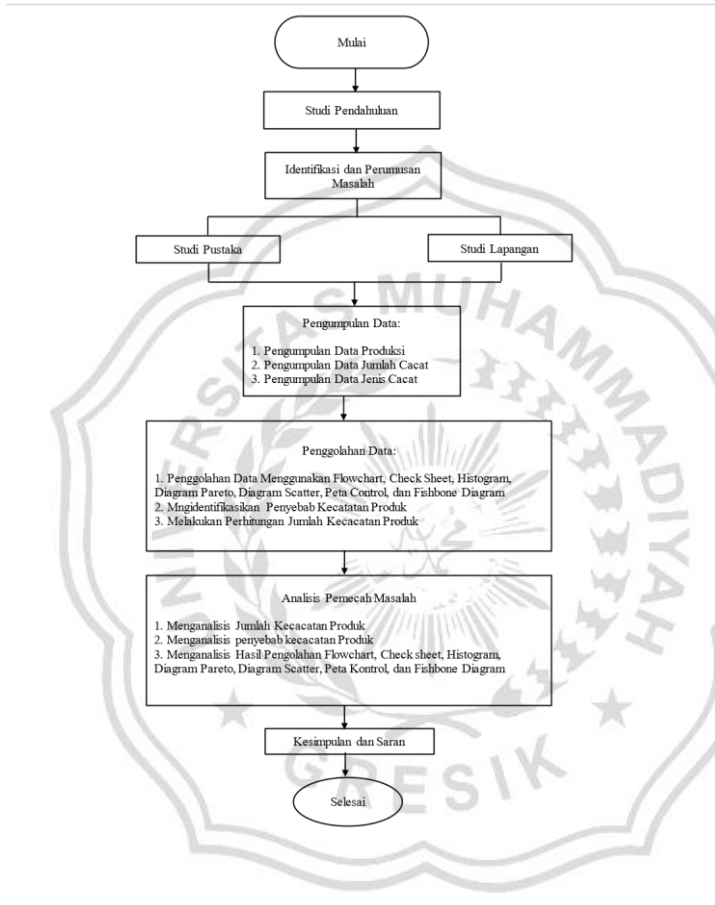
### **3.6 Asumsi Asumsi**

Asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Tidak ada perubahan dalam proses pembuatan kalsi rata selama proses berlangsung.
- b. Selama penelitian dilakukan, proses produksi berjalan normal



### 3.7 Skenario Penyelesaian



*Gambar 3. 14 Skenario Penyelesaian*

## **1. Studi Pendahuluan**

Pada tahap ini merupakan awal dalam suatu penelitian. Studi pendahuluan ini dilakukan untuk mendapatkan gambaran tentang objek yang akan diteliti, dimana objek yang akan diteliti adalah PT.

Etex Building Performance Indonesia.

**2. Identifikasi dan Perumusan Masalah** Tahap ini digunakan untuk mengidentifikasi masalah-masalah yang ada dan memberi penjelasan mengenai masalah yang dipilih serta masalah yang akan diselesaikan.

## **3. Studi Lapangan**

Studi lapangan yang dilakukan selama proses pengalaman kerja lapangan di PT. Etex Building Performance Indonesia berguna untuk mengetahui bagaimana proses produksi yang dilakukan di perusahaan dan memahami lingkungan perusahaan.

## **4. Studi Pustaka**

Studi pustaka ini dilakukan untuk mengetahui informasi yang dibutuhkan oleh peneliti yang berkaitan dengan *Quality Tools*, dimana informasi tersebut mengenai :



- Informasi dilapangan tentang bagaimana proses produksi perusahaan.
- Mengetahui kualitas dari produk yang dihasilkan.

### **5. Pengumpulan Data**

Pada tahap ini peneliti melakukan wawancara secara langsung dengan kepala produksi dan mengamati keadaan di tempat kerja serta mencatat data-data yang dibutuhkan berupa data jumlah produksi kalsi rata , data jenis cacat dan data jumlah cacat selama 6 bulan (1 Desember – 30 Mei).

### **6. Pengolahan Data**

Dalam proses pengolahan data, peneliti melakukan pengolahan data dari sumber yang ada dan data kecacatan yang sudah didapatkan dari masa pengalaman kerja lapangan. Kemudian data yang sudah diperoleh diolah dengan menggunakan metode *seven tools*.

### **7. Analisis Pemecah Masalah**

Setelah semua data produksi dan kecacatan produk kalsi rata didapatkan, maka penulis

menganalisis menggunakan metode *seven tools*.

## **8. Kesimpulan dan Saran**

Setelah melakukan analisis maka selanjutnya adalah mengambil kesimpulan dari penelitian tersebut sehingga bisa menjawab tujuan dari penelitian yang dilakukan, dan memberikan saran untuk perusahaan guna kelangsungan dari perkembangan perusahaan tersebut kedepannya.

