

---

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan bisnis di Indonesia memberi dampak yang sangat besar seiring dengan semakin ketatnya persaingan dalam dunia industri. Banyak perusahaan manufaktur yang tidak mampu bersaing dan akhirnya tidak bisa bertahan. Oleh sebab itu, perusahaan harus mampu mempertahankan kelangsungan hidupnya yaitu dengan menjaga dan meningkatkan kualitas produk yang dihasilkannya.

PT. Chitose Indonesia, mfg adalah sebuah perusahaan yang memproduksi kursi Caesar, kursi Vista, kursi NA, kursi Flora, kursi lipat Yamato dan *nursing bed*. Dalam usahanya, perusahaan ini berusaha untuk memberikan kualitas produk yang terbaik. Hal ini dapat dilihat dari keseriusan perusahaan dalam menyeleksi supplier bahan baku (pipa) yang berkualitas baik, yaitu melalui penelitian di Balai Besar Penelitian dan Pengembangan Industri Manufaktur. Meski demikian, masih juga terdapat produk cacat yang disebabkan oleh kesalahan pada proses produksi. Produk yang cacat ini harus dijual dengan potongan harga kecuali untuk kursi lipat Yamato telah disepakati tidak dijual maupun diberikan kepada pihak manapun melainkan komponen-komponen dari produk ini yang masih bisa digunakan dipakai untuk produksi kursi lipat Yamato lainnya. Jumlah produksi kursi lipat Yamato dalam 1 hari sebanyak 2500 unit sedangkan untuk produk lain berkisar 1000 unit sampai 1500 unit. Hal ini menyebabkan adanya kerugian yang cukup tinggi dibandingkan produk lain mengingat produk kursi lipat Yamato yang paling besar jumlah produksinya oleh sebab itu perlu dilakukan perbaikan kualitas terhadap kursi lipat Yamato.

Pada perusahaan PT. Chitose Indonesia, mfg, bagian QC melakukan pemeriksaan 100% yaitu perusahaan melakukan pemeriksaan terhadap produk secara menyeluruh dan memisahkan produk yang cacat dan tidak cacat dan tidak ada tindakan lebih lanjut dari perusahaan untuk mendeteksi kesalahan yang terjadi

---

sehingga dapat mengakibatkan kesalahan tersebut terulang kembali dimana hal ini dapat dilihat dari rata-rata persentase produk cacat dalam 3 bulan sebesar 4%. Oleh sebab itu, perusahaan ingin mengetahui hal-hal yang menyebabkan produk cacat tersebut sehingga perusahaan dapat mengurangi jumlah produk cacat yang terjadi dalam perusahaan.

Berdasarkan uraian di atas maka penulis melakukan penelitian yang diberi judul “ANALISIS DAN USULAN PERBAIKAN KUALITAS KURSI LIPAT YAMATO DI PERUSAHAAN PT. CHITOSE INDONESIA MFG DENGAN MENGGUNAKAN METODA DMAIC.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Permasalahan yang terjadi di PT. Chitose Indonesia, mfg adalah masih tingginya jumlah cacat pada kursi lipat Yamato dan hal ini lebih banyak disebabkan pada saat proses produksi dibandingkan cacat pada bahan baku. Kursi lipat Yamato yang cacat merugikan perusahaan, karena produk yang cacat tidak dijual maupun diberikan kepada pihak manapun.

Selain itu, di bagian QC bertugas untuk melakukan pemeriksaan 100% yaitu memisahkan produk yang cacat dan tidak cacat. dan tidak ada tindakan lebih lanjut dari perusahaan untuk mendeteksi kesalahan yang terjadi Hal ini menyebabkan perusahaan sulit untuk mengetahui dan mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya cacat secara terperinci dan mengontrol produksinya agar mencapai target atau kualitas yang maksimal. Dengan demikian, kesalahan yang sama tersebut terus dilakukan berulang-ulang padahal dengan banyaknya produk cacat yang dihasilkan pada saat proses produksi selain menyebabkan penurunan kualitas produk tersebut juga mengakibatkan pemborosan sumber daya perusahaan (waktu, bahan baku, tenaga dan sebagainya).

Cacat yang terjadi pada kursi lipat Yamato yaitu cacat Pipa Kentob (PK), dan cacat Pelubangan Tidak Sempurna (PTS), cacat *Chrome* Terkelupas (CT), cacat Belang (B), dan cacat Kotor (K). Berikut ini adalah jenis produk cacat yang dapat dilihat pada Tabel 1.1

Tabel 1.1  
Jenis Produk cacat

Bulan	Jenis cacat					Jumlah cacat produk	Jumlah produk cacat	Jumlah produksi
	PK	PTS	CT	B	K			
Desember-05	693	609	441	630	441	2814	2100	52500
Januari-06	588	420	525	546	399	2478	1890	47250
Februari-06	630	546	420	504	462	2562	2079	51975
Rata-rata persentase cacat/3bln								4%

Sumber: data kursi lipat Yamato, PT. Chitose Indonesia, mfg 2005-2006

### 1.3 Pembatasan Masalah

Dalam penyusunan laporan ini, penulis membatasi permasalahan yang terjadi sehingga tidak menyimpang dari pencapaian tujuan penelitian dan lingkup pembahasan. Pembatasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Produk yang diamati adalah kursi lipat Yamato.
2. Penelitian membahas tentang tahap *Define, Measure, Analyze, Improve* dan *Control* (Dalam pembuatan Tugas Akhir ini tahap *Improve* dan *Control* hanya sampai usulan tidak dilakukan implementasi).
3. Tidak membahas masalah biaya.

### 1.4 Perumusan Masalah

Berdasarkan masalah yang terjadi di atas, dapat dirumuskan permasalahan yang akan dihadapi oleh penulis dalam penelitian ini, yaitu:

1. Prioritas jenis cacat apa yang mempengaruhi kualitas kursi lipat Yamato?
2. Bagaimana kinerja kualitas produk perusahaan yang ada saat ini?
3. Bagaimana kondisi pengendalian proses yang telah dilaksanakan oleh perusahaan pada saat ini?
4. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya cacat pada kursi lipat Yamato?
5. Usulan apa saja yang dapat diberikan sebagai upaya dalam perbaikan kualitas produk yang dihasilkan agar kesalahan yang sama tidak terulang kembali untuk proses produksi selanjutnya?

### **1.5 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan dari penelitian tersebut adalah sebagai berikut:

1. Dapat mengetahui prioritas jenis cacat yang dapat mempengaruhi kualitas kursi lipat Yamato.
2. Dapat mengetahui kinerja kualitas produk perusahaan yang ada saat ini.
3. Dapat mengetahui kondisi pengendalian proses yang telah dilaksanakan oleh perusahaan pada saat ini.
4. Dapat mengetahui dan menganalisis faktor-faktor penyebab cacat yang terjadi.
5. Dapat memberikan usulan-usulan perbaikan kualitas produk untuk perusahaan yang diteliti ini.

### **1.6 Sistematika Penulisan**

Untuk memudahkan pemahaman dan memberikan gambaran tentang penyusunan penelitian ini, maka penulis menyusun bentuk penulisan laporan Tugas Akhir sebagai berikut:

## **BAB 1 PENDAHULUAN**

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah yang terjadi, identifikasi masalah dan pembatasan masalah yang akan dibahas, perumusan masalah, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan secara garis besar.

## **BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisi tentang uraian singkat teori yang berhubungan dengan masalah yang terjadi dan digunakan untuk mendukung sebagai dasar pemikiran dalam membantu untuk memecahkan masalah yang terjadi.

## **BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini berisi tentang kerangka pemikiran dan langkah-langkah sistematis dalam penyusunan laporan tugas akhir ini.

**BAB 4 PENGUMPULAN DATA**

Bab ini berisi tentang data-data umum mengenai perusahaan baik struktur organisasi, deskripsi produk, data-data cacat yang akan digunakan untuk penelitian, dan pengolahan data.

**BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS**

Bab ini berisi tentang pengolahan data dan analisis terhadap hasil pengumpulan dan pengolahan data serta mengusulkan perbaikan dan pengendalian kualitas.

**BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisi rangkuman isi dari bagian analisis, jawaban atas masalah yang telah dirumuskan pada bab 1 dengan jelas dan ringkas. Dan saran berisi tentang saran untuk perusahaan agar masalah yang terjadi dapat diantisipasi dan memperbaiki pengendalian kualitas pada saat ini.