

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Setiap perusahaan didirikan dan dijalankan memiliki tujuan dan arah yang jelas dan pasti dikembangkan untuk menjadi perusahaan yang maju, ternama, dan mampu bersaing. Perusahaan yang didirikan dibidang industri didirikan dengan tujuan menghasilkan sesuatu untuk memperoleh keuntungan. Dalam mencapai tujuan tersebut banyak hal yang harus menjadi perhatian dari perusahaan, salah satu hal tersebut adalah produk yang dihasilkan harus memiliki kualitas yang bagus. Suatu perusahaan dapat dikatakan sebagai perusahaan yang berkualitas, apabila perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang efektif dan efisien serta proses yang terkendali dalam menghasilkan produk yang berkualitas. Produk yang memiliki kualitas bagus merupakan produk yang sempurna tidak memiliki cacat dan sesuai yang diharapkan konsumen. Dengan melakukan pengendalian kualitas (*Quality Control*), perusahaan dapat meningkatkan efektifitas, efisiensi dan produktifitas dalam mencegah produk *defect* atau gagal, sehingga dapat mengurangi pemborosan baik dari segi penggunaan material, waktu yang diperlukan dalam melakukan produksi dan tenaga kerja.

PT Hartono Istana Teknologi adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam produksi elektronik yang didirikan pada tanggal 17 Mei 1975 di Desa Krapyak Kabupaten Kudus dengan Luas wilayah 109.000 m². Salah satu merk produknya yang terkenal adalah Polytron dari beberapa jenis produknya antara lain : TV, DVD, LED, dan *Speker* aktif.

Pada Departemen Injection Plastic di PT Hartono Istana Teknologi Kudus, pengendalian kualitas dilakukan sejak awal ketika ada *mould* baru yang datang dari luar negeri, setelah itu dilakukan *trial moulding* baru untuk mendapatkan *approval* baru sesuai standart. Setelah itu *approval* dijadikan

acuan oleh *Quality Control* sebagai dasar pengecekan. Apabila terjadi penyimpangan produk yang tidak sesuai dengan *approval* maka produk tersebut dinyatakan sebagai produk *defect*. Hal ini dapat dilihat dari adanya sejumlah produk yang cacat dalam setiap kali produksi.

Departemen Injection Plastic memproduksi banyak *casing* produk elektronik salah satunya adalah produksi produk “*REAR CABINET 21 N10*”. *Rear cabinet* sendiri merupakan hasil olahan biji plastik yang diterapkan sebagai penutup TV tabung atau LED dan sejenisnya pada industri elektronik. Sebelum biji plastik tersebut menjadi *rear cabinet*, biji plastik harus melewati beberapa proses yaitu dengan pelelehan. Biji plastik yang di panaskan dalam suhu tertentu akan meleleh kemudian di injeksikan ke dalam moulding “*REAR CABINET 21 N10*” untuk membentuk *rear cabinet* sesuai cetakannya.

Pada tabel di bawah ini menunjukkan jumlah data *defect* (cacat) pada proses produksi produk “*REAR CABINET 21 N10*”. Pada Agustus 2018 adapun jenis-jenis cacat yang ditemui selama proses produksi produk REAR CABINET 21 N10 ditunjukkan pada Tabel 1.1 di bawah ini.

Tabel 1.1 Data Jumlah *Defect* "REAR CABINET 21 N10" Agustus 2018

Jenis <i>Defect</i>	Jumlah <i>Defect</i> Unit	Jumlah Produksi Unit	% <i>Defect</i>
<i>Defect</i> Setelah Cek <i>Nozzle</i>	1	3517	0.03%
<i>Over Cut</i>	1	3517	0.03%
<i>Defect</i> Setelah Pelumasan <i>Mould</i>	3	3517	0,085%
Menggelembung	9	3517	0.25%
Produk Terkena Oli	9	3517	0,25%
Melengkung	10	3517	0.28%
<i>Silver Steak</i>	11	3517	0,31%
<i>Defect</i> Setelah Istirahat	15	3517	0,42%
<i>Ejector Mark/</i> tanda putih	21	3517	0,6%
Belang	22	3517	0,62%
Lengket	131	3517	3,7%
Pecah	226	3517	6,42%
<i>Short Shoot</i>	404	3517	11,5%
<i>Defect Set Up</i>	518	3517	14,7%
Jumlah	1382	3517	39,195%

Pada data Tabel 1.1 diatas menunjukkan jumlah *defect* secara keseluruhan mencapai 1382 unit dari total produksi 3517 unit atau 39% dari jumlah produksi. Jika standar *defect* sebesar 1% dari total produksi, maka tabel diatas menunjukkan *defect* yang melebihi standar dari departemen Injection Plastic. Maka perlu adanya tindakan serius untuk mengurangi jumlah *defect* dari 39% yang terjadi pada "REAR CABINET 21 N10".

1.2 Perumusan Masalah

Pada Tahap ini dilakukan pengamatan dan penelitian di PT Hartono Istana Teknologi Kudus, khususnya di departemen injection plastic, ada beberapa ketidak sesuaian produk berupa produk cacat yang terjadi saat proses produksi.

Berdasarkan latar belakang di atas maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah Bagaimana cara mengetahui sebab akibat yang menimbulkan cacat atau *defect* produksi di *department injections plastic* sehingga tidak ada pengulangan pekerjaan atau produksi ulang untuk mengganti produk yang cacat atau *defect*.

1.3 Pembatasan Masalah

Batasan masalah merupakan penjelasan tentang pengertian yang terdapat dalam judul penelitian agar terjadi konsistensi dalam masalah dan terhindar dari pemahaman yang berbeda oleh pembaca. Masalah- masalah yang akan dijelaskan dalam judul penelitian ini adalah:

- a. Peneliti hanya mengamati jenis-jenis cacat pada produk casing “*REAR CABINET 21 N10*” yang di temukan selama proses produksi.
- b. Peneliti mencari sebab akibat dari *defect* melebihi standar *defect* yang telah diterapkan yang ditemukan pada produk “*REAR CABINET 21 N10*” selama proses produksi di departemen *Injection Plastic*.

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka tujuan dari penelitian ini adalah memberikan usulan penanganan perbaikan dalam proses produksi “*REAR CABINET 21 N10*” untuk mengurangi jumlah *defect* yang melebihi standar yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Sehingga tidak ada pengulangan produksi untuk mengganti produk yang cacat / *defect*.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diambil dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut :

- a. Menghasilkan informasi yang akan membantu perusahaan dalam meningkatkan proses kelancaran produksi.
- b. Terciptanya proses produksi yang efektif dan efisien.

1.6 Sistematika Penulisan

Pada penulisan laporan penelitian ini, dicantumkan sistematika penulisan yang menguraikan setiap bab untuk mempermudah dalam pembahasannya. Laporan penelitian ini terdapat 5 bab yaitu sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini menguraikan pengantar permasalahan seperti latar belakang masalah yang terdapat di Departemen *Injection Plastic* pada PT Hartono Istana Teknologi Kudus , perumusan masalah pengurangan *defect* produksi di departemen *injection plastic*, tujuan dan manfaat penelitian untuk mencegah terjadinya kecacatan pada saat produksi, batasan masalah dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini memaparkan tinjauan umum Departemen *Injection Plastic* pada PT Hartono Istana Teknologi Kudus, dan teori-teori yang berhubungan

dengan materi yang diambil dari referensi baik buku, jurnal maupun internet. Materi tersebut adalah Metode *Failure Mode And Effect Analysis*, pengertian kualitas, pengertian produk cacat dan pengendalian kualitas.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan mengenai pelaksanaan penelitian yang dilakukan yang terstruktur tahap demi tahap dan digambarkan dalam bentuk *Flow Chart*. Tahapan yang dimulai dari tahap pendahuluan yaitu identifikasi masalah, melakukan proses indentifikasi jenis-jenis kecacatan pada prodak, analisis dan interpretasi hasil setiap tahap terakhir adalah melakukan penarikan kesimpulan dan memberikan saran.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini menyajikan pengumpulan data dan pengolahan data untuk melakukan analisis pengurangan *defect* pada saat produksi. Pengumpulan data berupa tabel yang berisi banyaknya jumlah *defect* dari keseluruhan jumlah produksi selama satu bulan dalam satu tahun. Setelah itu jenis-jenis *defect* dilakukan pengolahan data sesuai dengan perumusan masalah yang berdasarkan metodologi penelitian.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan bab paling terakhir dalam laporan penelitian ini yang berisi kesimpulan dan saran yang diperoleh dari pengolahan data dan analisis yang dilakukan, disertai rekomendasi perbaikan kualitas dalam rangka pengurangan *defect* pada proses produksi di Departemen *Injection Plastic* di PT Hartono Istana Teknologi Kudus.