

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perusahaan PT. Panasonic *Manufacturing* Indonesia yang berdiri pada tahun 1970 silam ini terbentuk berkat kerjasama dua orang pengusaha asal Jepang dan Indonesia yaitu Konosuke Matsuhita dan M. Thayeb Gobel yang sebelumnya sudah mendirikan PT. Transistor Radio *Manufacturing* di Cawang, Jakarta, yang menjadi pelopor dari produk transistor radio pertama di Indonesia yang dikenal dengan merek “Tjawang”. Seiring dengan berjalannya waktu, kiprahnya terus berlanjut dan pada tahun 1967 PT Transistor Radio *Manufacturing* berganti nama menjadi PT Gobel Cawang *Concern*. Untuk mewujudkan cita-citanya, maka tepat pada tanggal 27 Juli 1970, mengukuhkan kerja samanya dengan Mr. Konosuke Matsushita dalam bentuk satu perusahaan dengan nama PT National Gobel, dengan pemegang saham 60% Matsushita *Electric Industrial Co., Ltd.* (MEI) dan 40% Gobel *International* (GI).

Saat ini PT. PMI adalah salah satu perusahaan yang memproduksi peralatan elektronik rumah tangga terbesar di Indonesia maupun dunia. seperti Kulkas, AC (*Air Conditioner*), Pompa Air, Kipas Angin, dan lain-lain, PT. PMI juga memproduksi sendiri sebagian komponen-komponen produknya, seperti komponen yang dibutuhkan untuk membuat produk kulkas yaitu

Inner Liner, Inner Door, PC dan FC Tray, selebihnya komponen untuk melengkapi produk kulkas berasal dari *supplier*.

Produk kulkas merupakan salah satu produk unggulan yang diandalkan oleh PT. PMI, produk kulkas yang dihasilkan oleh PT. PMI telah mencakup pasar yang luas di asia khususnya di asia tenggara seperti Vietnam, Thailand, Malaysia, Kamboja dan Singapura. kulkas sendiri terdiri dari banyak komponen yang didapatkan dari *supplier* maupun membuat atau memproduksi sendiri bagian komponen tertentu, sehingga komponen yang dibutuhkan untuk melengkapi produk kulkas haruslah yang terbaik.

Untuk mendapatkan kepuasan dari konsumen salah satunya dengan kualitas produk komponen yang dihasilkan, karena produk yang baik adalah produk yang baik, yang sesuai dengan harapan konsumen. Dengan mengendalikan proses produksi, kualitas produk akan terjaga dengan baik, sehingga kepuasan konsumen dapat terjaga dan tetap memprioritaskan produk yang dikeluarkan oleh perusahaan. salah satu cara untuk mengurangi permasalahan cacat (*defect*) dengan analisis menggunakan metode *six sigma* dalam implementasi pengendalian kualitas.

Permasalahan yang sering terjadi di PT. PMI seperti banyaknya *part* produk yang cacat (*defect*), khususnya pada lini produksi pembuatan komponen untuk produk kulkas yaitu *Inner Liner*, seperti *Inner Liner* yang tipis, *Drag Line* (berurat), tidak bentuk, *trimming*, lepas jepit atau berbintik, dan lain-lain pada saat proses produksi berlangsung. Salah satu cara untuk mengurangi

resiko produk cacat (*defect*) permasalahan tersebut dilakukan analisis dengan menggunakan metode *Six Sigma*.

1.2 Perumusan Masalah

Pada sebuah proses produksi di bagian *Vacuum Forming* pembuatan komponen produk kulkas *Inner Liner*, tercakup unsur-unsur seperti manusia, mesin, metode, lingkungan, dan departemen-departemen yang terkait di dalam perusahaan dimana semua unsur akan terlibat dan mempengaruhi setiap kegiatan proses produksi, yang terjadi. Sehingga akan mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan. Perumusan masalah yang ditetapkan pada penelitian ini adalah, bagaimana mengurangi cacat dan meningkatkan kualitas produk part *inner liner* kulkas yang dihasilkan PT. PMI, implementasi *six sigma* diharapkan dapat memenuhi target perusahaan yang berada pada sigma level sebesar 4,5 sampai 5,5 dan memecahkan permasalahan yang sedang terjadi di perusahaan yaitu mengurangi cacat (*defect*) yang terjadi di lini produksi *Vacuum Forming*.

1.3 Pembatasan Masalah

Adapun fokus dan batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada bagian *Vacuum Forming* PT. PMI.
2. Data proses produksi yang diambil untuk penelitian ini adalah periode bulan September sampai Oktober 2016.

3. Obyek pembahasan yang diambil pada penelitian ini adalah produk cacat (*defect*) pada proses produksi komponen *Inner Liner* kulkas.
4. Jenis cacat yang diamati adalah jenis cacat yang sering terjadi diproduksi berdasarkan data yang di berikan pihak *Quality Control*.
5. Metode yang digunakan untuk memecahkan masalah adalah *six sigma* dengan tahapan *Define, Measure, Analyze* dan *improve*.
6. Pada fase *improve* peneliti hanya memberikan usulan perbaikan, dengan menggunakan metode FMEA.

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan dan manfaat penelitian komponen *Inner Liner* kulkas ini adalah :

1. Mengidentifikasi dan menganalisa jenis cacat yang paling dominan.
2. Mengetahui faktor tertinggi yang dapat menyebabkan cacat (*defect*).
3. Menganalisa penyebab terjadinya proses kegagalan pada produk.
4. Mengukur tingkat cacat produk yang telah berjalan.
5. Memberikan usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan yang terjadi pada perusahaan.

1.5 Sistematika Penulisan

Penulisan Tugas Akhir ini peneliti menyusun dengan sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada Bab ini menjelaskan permasalahan tentang pengendalian kualitas, yang terdiri dari latar belakang, identifikasi masalah, tujuan & manfaat, ruang lingkup, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini mencantumkan uraian tentang teori dan literatur yang relevan dengan topik penelitian dan menyebutkan sumber-sumber referensi yang digunakan.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini menjelaskan tentang uraian tahapan atau urutan penelitian dimulai dari identifikasi masalah yang terjadi di perusahaan tempat penelitian dilakukan sampai tahapan dapat diperolehnya usulan perbaikan penyelesaian masalah sehingga dapat diperoleh kesimpulan dan saran dai hasil penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini peneliti menjelaskan data dan informasi yang dibutuhkan berdasarkan metode penelitian yang digunakan untuk diolah dalam rangka penyelesaian masalah, dan analisa pembahasan hasil pengolahan data sehingga diperoleh usulan perbaikan dalam rangka pemecahan dan penyelesaian masalah.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Adapun bab ini mengenai kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan pada laporan Tugas Akhir serta memberikan saran-saran untuk perkembangan perusahaan.