

# **BAB 1**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Dalam era industrialisasi yang semakin kompetitif sekarang ini, setiap pelaku bisnis yang ingin memenangkan kompetisi dalam dunia industri akan memberikan perhatian penuh kepada masalah kualitas. PT. Subur Emas Murni yang bergerak dalam bidang produksi payung cap Kapal juga tidak luput dari masalah kualitas karena perusahaan ini juga mempunyai konsep harus terus melakukan perbaikan dan peningkatan kualitas produk. Perhatian penuh kepada masalah kualitas akan berpengaruh pada kegiatan bisnis melalui dua hal, yaitu terhadap biaya produksi dan terhadap pendapatan.

Pengaruh perbaikan dan peningkatan kualitas terhadap biaya produksi terjadi karena adanya biaya-biaya yang muncul seiring dengan usaha perbaikan dan peningkatan kualitas produk.

Pengaruh terhadap peningkatan pendapatan terjadi melalui peningkatan penjualan atas produk berkualitas dengan harga yang bersaing itu. Produk-produk berkualitas yang dibuat melalui suatu proses yang berkualitas akan berpeluang besar untuk meningkatkan kepuasan konsumen. Produk berkualitas tinggi pada tingkat harga yang bersaing akan lebih diminati oleh konsumen. Hal ini akan meningkatkan penjualan dan selanjutnya meningkatkan pangsa pasar yang pada akhirnya akan meningkatkan pendapatan perusahaan.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Pada saat melakukan pengamatan di PT. Subur Emas Murni ditemukan dua bagian proses produksi, yaitu proses produksi kain payung dan kerangka payung. Produk hasil produksi kedua bagian ini ternyata masih terdapat cacat yang menyebabkan adanya *rework* dan *scrap*. Masalah kualitas yang terdapat pada kedua bagian tersebut cukup rumit dan luas.

Semua komponen kerangka payung mempunyai peluang besar terjadi cacat *rework* setiap hari dalam jumlah cacat yang cukup besar karena proses membuat kerangka payung melibatkan banyak operasi.

## 1.3 Perumusan Masalah

Sesuai dengan latar belakang diatas maka yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini adalah dapatkah Siklus Deming diterapkan untuk meminimalkan elemen cacat yang dominan yang disebabkan oleh cacat *rework* dalam proses produksi kerangka jari-jari payung di PT. Subur Emas Murni?

## 1.4 Pembatasan Masalah

Dalam penelitian ini, batasan-batasan yang digunakan meliputi:

1. Pekerjaan yang dilakukan karyawan PT. Subur Emas Murni terdiri dari satu *shift*.
2. Penelitian yang dilakukan hanya pada produksi kerangka jari-jari payung Tipe 415.
3. Penerapan Siklus Deming diterapkan dalam rangka meminimalkan elemen cacat yang dominan pada PT. Subur Emas Murni.

## 1.5 Tujuan Penelitian

Penelitian ini mempunyai tujuan sebagai berikut:

1. Menganalisis persentase cacat *rework* terbesar dari proses produksi kerangka jari-jari payung untuk mengetahui elemen cacat yang dominan.
2. Mengupayakan pemecahan terhadap masalah kualitas dengan pendekatan Siklus Deming.

## 1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

### BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan latar belakang masalah, identifikasi masalah, tujuan penelitian, perumusan masalah, pembatasan masalah, dan sistematika penulisan.

### BAB II : LANDASAN TEORI

Pada bab ini akan dijelaskan studi-studi literatur yang digunakan sebagai landasan konseptual yang akan mendukung penelitian ini.

### BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang langkah-langkah yang akan dilakukan dalam penelitian ini beserta uraiannya yang disusun secara sistematis.

**BAB IV :       PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Bab ini berisi hasil pengumpulan data-data yang diperlukan dalam mendukung penelitian ini yang dilanjutkan dengan pengolahan data sesuai dengan tujuan dari penelitian ini.

**BAB V:         ANALISIS**

Bab ini berisi analisis-analisis yang disampaikan berkaitan dengan Penerapan Siklus Deming.

**BAB VI :       KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini merupakan bab terakhir dari Tugas Akhir yang berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan, saran-saran untuk perbaikan bagi pihak perusahaan.