

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era pasar bebas sekarang ini, persaingan dalam dunia industri semakin ketat. Terlebih lagi dengan adanya perjanjian perdagangan bebas dengan Australia, peluang ekspor akan meningkat khususnya untuk industri otomotif. Kemenperin mencatat, produksi kendaraan roda empat atau lebih pada periode Januari-Mei 2019 tercatat sebesar 522 ribu unit. Sementara itu, penjualan domestik berkisar di angka 422 ribu unit, yang berasal dari produksi lokal maupun impor, sedangkan ekspor CBU sekitar 115 ribu unit. Oleh karena itu, pemerintah bertekad untuk terus menciptakan iklim usaha yang kondusif melalui harmonisasi dan sinkronisasi regulasi di sektor industri otomotif.

Menurut Menteri Perindustrian Airlangga Hartanto yaitu pentingnya komitmen dari prinsipal untuk menjadikan Indonesia sebagai basis produksi yang berorientasi ekspor. “Ekspor kendaraan CBU di tahun 2018 mencapai 250 ribu unit dengan pangsa pasar sekitar 80 negara di dunia termasuk lima negara tujuan utama ekspor, yaitu Filipina, Arab Saudi, Jepang, Meksiko dan Vietnam”.

Kementerian Perindustrian optimistis jumlah ekspor mobil produksi Indonesia akan mencapai 1 juta unit pada tahun 2025. Agar target ini tercapai, diperlukan dukungan semua pihak terutama dalam hal peningkatan efisiensi produksi dan daya saing produk melalui implementasi industri 4.0. Untuk itu para produsen otomotif dituntut kreatif dan inovatif untuk memenangkan persaingan perusahaan dalam menciptakan produk atau jasa berkualitas yang diharapkan oleh pelanggan. Untuk itu, perusahaan harus meningkatkan kualitas, produktivitas serta kinerja perusahaan.

Untuk meningkatkan kualitas dan produktivitas, dibutuhkan sistem produksi yang efisien, sehingga perusahaan melakukan perbaikan-perbaikan pada proses produksi yang dapat menghasilkan produk yang berkualitas dengan konsisten yang dapat

berdampak pada pengurangan biaya-biaya seperti barang scrap dan pengolahan kembali dan melakukan perbaikan-perbaikan yang dapat meningkatkan produktivitas dengan melibatkan seluruh karyawan. Menurut (Tauris, 2016) melalui kegiatan QCC semangat melakukan perbaikan dapat diwujudkan sehingga dapat meningkatkan kemampuan karyawan sehingga dapat menjaga mutu produk dan layanan terhadap konsumen. Metode QCC berfokus pada pengendalian kualitas produk yang biasanya menggunakan pendekatan PDCA dan seven tools. Selain itu, metode QCC memiliki langkah-langkah yang terstruktur dan terukur dalam menyelesaikan masalah.

Quality Control Circle (QCC) menurut gesperz, 2011 dalam (Hafid dan Yusuf 2018) adalah sekelompok kecil pekerja atau karyawan yang mempunyai pekerjaan yang sama atau sejenis, mengadakan pertemuan untuk membahas dan menyelesaikan masalah-masalah dalam perbaikan kualitas dan biaya-biaya produksi dengan sukarela secara teratur dan berkesinambungan. Kegiatan QCC merupakan suatu metode untuk mengamati, menganalisis, mengevaluasi dan memecahkan masalah yang dihadapi suatu industri manufaktur. QCC juga memberikan solusi untuk masalah tersebut melalui pemilahan, survei percobaan, penyelesaian masalah yang teridentifikasi berdasarkan hasil yang diperoleh anggota QCC. Anggota QCC terdiri dari komite *top management*, fasilitator, koordinator, pemimpin anggota, dan anggota. (Rafaai 2018)

Dalam kegiatan QCC ada delapan langkah perbaikan yang harus dilakukan menurut Nasution dan Yulianto 2018 dalam (Wicaksono dan Syahrullah 2020), langkah tersebut antara lain : Menentukan tema/persoalan/masalah, memahami situasi/analisa kondisi yang ada, menetapkan target, analisa sebab-akibat, merencanakan penanggulangan, melaksanakan penanggulangan, evaluasi hasil, dan standarisasi dan tindak lanjut.

PT. Joyson Safety system Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang *mobile safety system* yang memproduksi *Air bag*, *Steering Wheels*, dan *seatbelt*. Tidak tercapainya target produksi pada FY18 membuat perusahaan harus melakukan perbaikan melalui kegiatan QCC. Objek pengamatan dalam penelitian ini adalah line final assy seatbelt. Dikarenakan pada FY19 Forecast meningkat, sedangkan

produktivitas line C7VWFM2 hanya sebesar 28.5 MPH atau 79% dari target seharusnya yaitu 36.0 MPH.

Pada tahun 2018 Nasution menggunakan delapan tahapan penyelesaian masalah pada kegiatan QCC untuk meningkatkan kapasitas produksi *line propeller shaft 2* dan berhasil meningkatkan produktivitas sebesar 4%.

Sedangkan Syarullah (2020) menggunakan metode QCC dalam perbaikan kualitas produk pengecoran logam dengan menggunakan delapan tahap penyelesaian masalah dengan menggunakan teknik QCDSMPE (*Quality, Cost, Delivery, Safety, Moral, Productivity, Environment*) berhasil menekan barang *Scrap* sebesar 6.8%.

Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mendeskripsikan bagaimana proses kegiatan QCC yang dilakukan oleh member QCC di PT. Joyson Safety System Indonesia dalam meningkatkan produktivitas di line Final assy seatbelt pada periode Februari 2019 – Agustus 2019 . Data produktivitas sebelum QCC yang diambil untuk dibandingkan dengan setelah QCC merupakan data produktivitas pada bulan Febuari sampai dengan Juni tahun 2019. Metode yang akan dilakukan penulis yaitu dengan menggunakan delapan tahapan masalah dan pendekatan QCDSMPE (Quality, Cost, Delivery, Safety, Moral, Productivity dan Environment) yang diintegrasikan dengan 4M1E (*Man, Machine, Method, Material, dan Environment*). Yang Dengan demikian penulis mengangkat tema skripsi dengan judul “**Analisis peningkatan produktivitas Line Assy Seatbelt melalui kegiatan QCC**”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, penulis merumuskan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana produktivitas sebelum kegiatan QCC ?
2. Bagaimana proses kegiatan QCC ?
3. Bagaimana produktivitas setelah kegiatan QCC ?

1.3 Tujuan Peneltian

Adapun tujuan dari penelitian ini antara lain :

1. Untuk mendeskripsikan hasil produktifitas sebelum kegiatan QCC.
2. Untuk mendeskripsikan proses kegiatan QCC.
3. Untuk mendeskripsikan peningkatan hasil produktifitas setelah dilakukan QCC.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian yang dilakukan penulis ini semoga dapat bermanfaat bagi penulis sendiri maupun bagi pihak lain yang membaca. Antara lain :

1. Bagi penulis
 Penelitian ini diharapkan dapat memperluas dan memperdalam wawasan pengetahuan penulis mengenai pelaksanaan peningkatan produktivitas.
2. Bagi perusahaan
 Diharapkan penelitian ini dapat menjadi masukan serta pertimbangan dalam mengambil keputusan mengenai kegiatan QCC yang akan dilaksanakan selanjutnya oleh pihak departemen produksi PT. Joyson Safety System Indonesia.
3. Bagi akademisi
 Penelitian ini diharapkan dapat berguna sebagai tambahan pengetahuan dan menjadi literatur bagi mahasiswa yang melakukan penelitian yang sama.
4. Bagi masyarakat atau khalayak umum
 Menambah daftar pustaka baru, dan bisa dijadikan sebagai acuan untuk studi keilmuan.

1.5 Sistematika Penulisan

BAB 1 : Pendahuluan

Bab ini merupakan pendahuluan yang berisi tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, Manfaat Penelitian dan Sistematika Penulisan.

BAB II :Kajian Pustaka

Bab ini menguraikan landasan teori produktivitas, dandori dan kegiatan QCC dan penelitian terdahulu yang relevan dengan penelitian.

BAB III : Metodologi Penelitian

Bab ini menjelaskan tentang jenis penelitian, tempat dan jadwal penelitian, kerangka konsep, populasi dan sampel, metode pengumpulan data dan metode analisis data.

BAB IV : Hasil Dan Pembahasan

Bab ini menjelaskan gambaran dan profil dari objek penelitian, hasil penelitian , dan pembahasan.

BAB V : Kesimpulan

Bab ini merupakan kesimpulan yang didapat dari analisis data dan pebahasan serta saran-saran kepada pihak perusahaan.