BAB I
PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Dalam persaingan di dunia industri khususnya bidang otomotif dan elektronik yang semakin ketat, hal ini didasarkan pada meningkatnya produsen yang meraih pangsa pasar terbesar. Kondisi inilah yang menyebabkan peranan kualitas menjadi sangat penting, sehingga menuntut produsen untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan guna menghasilkan produk yang kompetitif sehingga mampu mempertahankan pelanggan yang ada serta menambah pelanggan baru.

Sebuah perusahaan dapat dikatakan berhasil dalam upaya peningkatan kualitasnya dengan salah satu tolak ukurnya yaitu jika perusahaan tersebut mampu menghasilkan produk yang sesuai dengan kebutuhan pelanggan. Namun kondisi tersebut akan sangat sulit untuk dicapai, mengingat adanya faktor-faktor pada proses produksi baik dari mesin, bahan baku, lingkungan pekerjaan, metode yang digunakan serta *human error* (kesalahan yang dilakukan manusia/pekerja) yang dapat menghasilkan produk NG *(Not Good).* Masalah tersebut akan mengakibatkan kerugian terhadap perusahaan, karena perusahaan harus mengeluarkan biaya tambahan untuk pengerjaan ulang produk. Salah satu tujuan dari peningkatan kualitas produk yaitu untuk mereduksi jumlah cacat produk. Dengan demikian konsumen akan puas, penjualan dan profit perusahaan pun akan meningkat.

PT. Wang Sarimulti Utama merupakan sebuah perusahaan yang memproduksi komponen-komponen elektronik dan *part* otomotif yang berupa *part Injection plastic* ataupun yang sudah melalui proses fabrikasi *(secondary process).* Perusahaan tersebut bergerak pada bidang *Plastic Injection Moulding* serta melayani desain dan manufaktur pembuatan *Moulding Injection, Plastic Injection Moulding, sub Assembly,* dan *Fabrication*. PT. Wang Sarimulti Utama menjadi *Supplier* bagi beberapa perusahaan elektronik maupun otomotif

diantaranya PT. JVC *Electronic* Indonesia, PT. Indonesia Epson *Industry*, PT.Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia, PT. Honda *Prospect* Motor, PT. Toyota Astra Motor dan lain-lain.

Sebagai perusahaan yang sedang berkembang PT. Wang Sarimulti Utama tentunya tidak terlepas dari permasalahan-permasalahan yang terjadi terutama dalam hal pengendalian kualitas produk. Meskipun pada kenyataannya saat ini telah ada bagian khusus yakni *Quality Departement* dimana didalamnya mencangkup bagian *Quality Assurance* (QA) dan *Quality Cotrol* (QC), dimana *Quality Assurance* (QA) Namun, fungsi dan peranan QA maupun QC di perusahaan saat ini tergolong masih belum optimal.

Belum maksimalnya upaya perbaikan kualitas secara terus menerus yang dilakukan oleh PT. Wang Sarimulti Utama khususnya pada Departemen *Molding* mengakibatkan perusahaan harus mengalami kerugian dari produk *Not Good* (cacat) yang dihasilkan. Masalah tersebut akan mengakibatkan kerugian terhadap perusahaan, karena perusahaan harus mengeluarkan biaya tambahan untuk pengerjaan ulang produk atau bahkan produk yang sudah dibuat harus dibuang karena memiliki kualitas buruk yang tidak dapat dilakukan pengerjaan ulang karena tidak memenuhi spesifikasi *customer*. Salah satu tujuan dari peningkatan kualitas produk yaitu untuk mereduksi jumlah cacat produk. Dengan demikian konsumen akan puas, penjualan dan profit perusahaan pun akan meningkat. Permasalahan tersebut dapat dilihat pada tabel 1.1 Data Produk NG *(Not Good)* Bulan Maret – Juli2016 di bawah ini:.

Tabel 1.1 Data Produk NG *(Not Good)* Februari – Mei 2016

NO	PART NO	PART MANE	TOTAL OK	TOTAL NG/PCS	TOTAL NG/KG	% NG	TOTAL *AMMOUNT* (Rp)
1	B1A-0039-001	FRONT GLASS	183436	20386	305,79	10,00%	134.557.991
2	A6D-0063-00	PANEL	126641	15633	882,576	10,99%	124.905.209
3	B1A-0039-001 T2	FRONT GLASS	163174	19201	288,015	10,53%	114.646.192
4	77250T5AAK011	PANEL CENTER	68124	6669	702,63	8,92%	94.957.594
5	B9H-0001-00	ESCTUCHEON	132228	19687	508,565	12,96%	81.574.972
6	B1K-0041-00	LIGHTING BOARD	728462	46855	562,26	6,04%	70.859.492

Lanjutan Tabel 1.1 Data Produk NG *(Not Good)* Februari – Mei 2016

7	A6D-0057.00	PANEL	217915	15419	323,867	6,61%	63.581.834
8	A6D-0052-01	PANEL	252640	21674	465,345	7,90%	57.617.991
9	B9H-0002-00	ESCTUCHEON	86382	13496	364,392	13,51%	48.259.379
10	B1A-0011-01	FRONT GLASS	32802	6313	63,13	16,14%	45.878.864
11	K2F-0030-00	PUSH KNOB (RESET)	925673	41949	391,384	4,34%	45.067.298
12	A64-5551-01	PANEL	32657	6290	73,4551	16,15%	33.441.954
13	B1A-0014-01	FRONT GLASS	54398	5061	36,0178	8,51%	33.139.352
14	GE 35856-001A	LCD LENS	190207	15005	199,686	7,31%	32.606.301
15	A6C-0006	PANEL	53952	4875	178,13	8,29%	26.336.662
16	12181-D60FL	CAP OIL FILLER	71408	4990	150,698	6,53%	23.702.500
17	77250.TSA-0030-20	PANEL CENTER 2 WK	14739	1602	171,93	9,80%	23.668.276
18	A2B-0070-00	DRESSSING PANEL	25624	7311	7,2057	22,20%	19.087.571
19	B1K-0036-00	LIGHTING BOARD	371177	14381	126,265	3,73%	19.034.069
20	FOG-0096-00	COVER	642332	32534	75,7948	4,82%	18.399.659
21	A6D-0053-00	PANEL	105916	6126	124,456	5,47%	18.002.383
22	A6D-0053-04	PANEL	62881	4012	86,258	6,00%	12.202.740
23	GE 20281-001A	FINDER AUX	42459	7562	78,232	15,12%	11.943.911
24	B1K-0043-00	LIGHTING BOARD	98504	6371	72,1516	6,07%	10.258.166
25	B1A-0039-001A	FRONT GLASS	17314	1488	22,32	7,91%	10.155.600
26	LV 22941-001A	FPC GUIDE	135300	9191	51,9292	6,36%	9.979.854
27	A6C-0044-00	PANEL	4839	1024	19,6608	17,47%	9.669.824
28	TNZ15-00002	TRD EMBLEM (CLEAR)	12202	4035	42,3499	24,85%	9.156.650
29	TNZ15-00001	TRD EMBLEM (CLEAR)	16198	3855	26,4078	19,22%	8.629.250
30	B1K-0045-00	LIGHTING BOARD	62980	3213	80,325	4,85%	8.200.277

Sumber : Departemen *Molding* PT. Wang Sari Multi Utama

Dari data yang disajikan pada Gambar 1.1 menunjukan bahwa pada proses *moulding* selama bulan Februari 2016 sampai bulan Mei 2016 produk yang meghasilkan kerugian terbesar yaitu produk *Front Glass B1A-0039-001*, dengan kondisi seperti ini PT. Wang Sarimulti Utama memerlukan penanganan terhadap kualitas produk yang dihasilkan untuk dapat mengambil langkah perbaikan untuk mengantisipasi agar cacat tersebut dapat dikurangi bahkan dihindarkan. Oleh

karena itu proses perbaikan kualitas produk memiliki peran sangat penting bagi PT. Wang Sarimulti Utama, karena kualitas produk akan menentukan kepuasan konsumen sehingga mampu mempertahankan posisi perusahaan tersebut sebagai *supplier* bagi perusahaan-perusahaan yang menjadi *costumer*, dengan demikian dalam melakukan proses produksi perusahaan mampu mencapai target yang telah ditentukan sehingga dapat meningkatkan profit perusahaan dan tujuan perusahaan akan tercapai.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas maka perumusan masalah yang terdapat pada penelitian ini adalah:

1. Bagaimanakah sistem manajemen kualitas yang telah diterapkan di PT. Wang Sarimulti Utama pada saat ini ?
2. Bagaimana melakukan pengimplementasian *improvement* di perusahaan untuk mengurangi jumlah cacat produk *Front Glass B1A-0039-001* serta melakukan identifikasi penyebab kecacatan untuk dilakukan perbaikannya?

1.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian

Tujuan dari penelitian tugas akhir ini adalah :

1. Mengetahui penerapan sistem manajemen kualitas yang terdapat di PT. Wang Sarimulti Utama.
2. Mampu melakukan pengimplementasian *improvement* di perusahaan untuk mengurangi jumlah cacat produk *Front Glass B1A-0039-001* serta melakukan analisis penyebab kerusakan dan melakukan perbaikannya.

Sedangkan manfaat dari penelitian yang dilakukan adalah:

1. Pengembangan perusahaan melalui ususlan-usulan perbaikan.
2. Merekomendasikan langkah-langkah perbaikan yang harus dilakukan untuk tercapainya produk dengan kualitas baik.

1.4. Batasan Masalah

Mengingat banyaknya permasalahan terkait yang terdapat di PT. Wang Sarimulti Utama, maka untuk memberikan arah serta mempermudah penyelesaian masalah dengan baik sesuai tujuan yang ingin dicapai diperlukan adanya pembatasan yang digunakan.

1. Penelitian dilakukan dalam ruang lingkup PT. Wang Sarimulti Utama dan fokus pada perbaikan sistem manajemen kualitas di perusahaan pada Departemen Molding.
2. Pengumpulan data didapat dari bagian produksi (*molding*) dan Bagian Kualitas *(Quality Departement)* di PT. Wang Sarimulti Utama
3. Produk yang diteliti adalah produk yang di produksi oleh PT. Wang Sarimulti Utama yakni produk *Front Glass B1A-0039-001*.
4. Data yang diperlukan diasumsikan sudah mencukupi dan selama penelitian dilakukan proses produksi masih berjalan normal.
5. Karena usulan-usulan yang belum tentu dapat diterapkan oleh perusahaan maka penelitian ini dilaksanakan hanya sampai pada tahapan perencanaan langkah perbaikan.

1.5. Lokasi Penelitian

Penulis melakukan penelitian di PT. Wang Sarimulti Utama Lippo City Development, Blok Ds-12A, Boston Techno Village Cikarang Bekasi 17430 Jawa Barat, Indonesia.

1.6. Sistematika Penulisan

Penulisan laporan penelitian ini disusun dengan mengacu kepada ketentuan penulisan yang telah ditetapkan. Adapun sistematika penulisan yang digunakan adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Berisi bahasan tentang latar belakang penelitian secara umum, perumusan masalah, tujuan dan manfaat pemecahan masalah, pembatasan masalah, asumsi penelitian, lokasi penelitian dan juga

sistematika penulisan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini berisikan mengenai teori-teori dan model yang memberikan penjelasan dalam memahami manajemen kualitas, *seven tools* serta teori lainya yang mendukung terhadap pemecahan masalah yang akan dilakukan.

BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH

Berisikan penjelasan mengenai usulan pemecahan masalah yang digunakan mulai dari penjelasan mengenai model yang digunakan, serta langkah-langkah yang akan dilakukan untuk memecahkan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pengumpulan data, berisi pengumpulan data yang diperoleh untuk memecahkan permasalahan. Pengolahan data, berisikan model pemecahan masalah dan hasil (*output*) dari pemecahan masalah sehingga nantinya dapat dianalisa dan dibahas pada bab selanjutnya.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisikan tentang hasil analisis setelah dilakukan pengolahan data dan pembahasan lebih lanjut mengenai hasil output dari pemecahan masalah.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Berisi kesimpulan dari penelitian yang dilakukan. Kesimpulan tersebut merupakan jawaban atas permasalahan yang telah dirumuskan pada perumusan masalah. Serta memberikan saran-saran yang berisikan saran yang membangun.