

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Persaingan industri menjadi sangat ketat ketika dibukanya pasar bebas, terlebih lagi diberlakukannya standarisasi-standarisasi kualitas dengan tujuan untuk melindungi konsumen. Hal ini menyebabkan perusahaan harus memberikan perhatian penuh terhadap kualitas dari produk atau jasa yang ditawarkan kepada konsumen. Selain itu, hal tersebut juga akan memberikan kesempatan kepada konsumen untuk memilih produsen yang bisa memenuhi kriteria-kriteria kualitas yang diinginkan konsumen.

Salah satu tolak ukur yang bisa digunakan untuk mengetahui apakah suatu perusahaan berhasil dalam upaya peningkatan kualitasnya adalah jika perusahaan tersebut berhasil mencapai *zero defect*. Akan tetapi kondisi demikian akan sangat sulit untuk dicapai, karena produk-produk yang cacat pasti ada pada setiap proses produksi. Hal ini sering kali terjadi karena disebabkan oleh adanya berbagai penyimpangan dalam proses produksi baik dari mesin, bahan baku, lingkungan pekerjaan, metode yang digunakan serta *human error* (kesalahan yang dilakukan manusia/pekerja).

PT. Srikania Citra Mandiri merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri manufaktur karet, dimana *spareparts* yang diproduksi adalah berbahan dasar karet atau *compound* dengan pasar utama industri-industri otomotif yang ternama di Indonesia seperti PT. Agronesia Inkaba, PT. Indoprima Gemilang, PT. Supra Perkasa Motorindo dll. Selain itu, sejak tahun 2007 PT. Srikania Citra Mandiri telah masuk ke dalam pangsa pasar *after market*. Produk yang di produksi oleh perusaan ini cukup banyak diantaranya adalah *rubber cap 39b*, *rubber step*, *dampner*, *tromol* dan lain-lain.

Sebagai perusahaan yang sedang berkembang PT. Srikania Citra Mandiri 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 Cotrol* (QC) yang bertugas untuk menjaga

kualitas produk yang diproduksi agar sesuai dengan spesifikasi atau standar yang telah ditetapkan. Namun, fungsi dan peranan QC di perusahaan saat ini tergolong masih belum optimal ini bisa dilihat dari fungsi QC yang hanya melakukan inspeksi terhadap produk akhir dengan jalan menyortir produk yang baik dan yang jelek untuk mencegah lolosnya produk-produk rusak ke tangan pelanggan.

Belum maksimalnya upaya dari bagian kualitas untuk melakukan perbaikan kualitas secara terus menerus mengakibatkan masih ada beberapa produk yang tingkat kerusakan produk di tiap proses produksi masih tinggi yaitu di atas 5%, sedangkan perusahaan hanya menetapkan bahwa tingkat *defect* produk akhir adalah sebesar $\pm 3\%$. Permasalahan tersebut dapat dilihat di bawah ini:

Tabel 1.1 Data Rekapitulasi Hasil Produksi PT. SRIKANIA CITRA MANDIRI

REKAPITULASI HASIL PRODUKSI PT. SRIKANIA CITRAMANDIRI					
PERIODE : JANUARI - AGUSTUS 2015					
No	Nama Part	Jumlah Produksi (Pcs)	Good (Pcs)	NG (Pcs)	Persentase NG (%)
1	Rubber Box Mount	181.049	177.421	3.628	2,00
2	Rubber Boot	8.527	8.311	216	2,53
3	Rubber Bracket	11.650	10.971	679	5,83
4	Rubber C 211	1.495	1.411	84	5,62
5	Rubber C 257	1.499	1.426	73	4,87
6	Rubber Cap	27.832	26.751	1.081	3,88
7	Rubber Cap 68	15.913	15.475	438	2,75
8	Rubber Side Cover	130.093	127.859	2.234	1,72
9	Rubber Step Belakang Honda	177.128	175.144	1.984	1,12
10	Rubber Step Belakang Revo	23.478	22.951	527	2,24
11	Rubber Step Belakang Suzuki	50.225	49.929	296	0,59
12	Rubber Flasher	25.493	24.345	1.148	4,50
13	Rubber E 056	1.067	1.048	19	1,78
14	Rubber C/C 28	10.921	10.424	497	4,55
15	Rubber Cap 39 B	17.923	16.921	1.002	5,59
16	Rubber Step Belakang Yamaha	55.840	55.131	709	1,27
17	Rubber Conn Cover 38	13.142	12.219	923	7,02
18	Rubber Cushion Leg	14.935	14.671	264	1,77
19	Rubber Damper Karisma	68.314	66.429	1.885	2,76
20	Rubber Damper Suzuki	5.835	5.604	231	3,96
21	Rubber RG 300	1.491	1.342	149	9,99
22	Rubber Ring Bulat	220.623	219.709	914	0,41
23	Rubber Ring Kotak	222.005	220.874	1.131	0,51
24	Rubber Wire Seal	1.976	1.943	33	1,67
25	Rubber Step Belakang Vario	1.168	1.165	3	0,26
26	Rubber New Boot	988	696	292	29,55
TOTAL		1.290.610	1.270.170	20.440	2

Sumber : Bagian Produksi PT. Srikania Citra Mandiri.

Dari data rekapitulasi hasil produksi periode Januari-Agustus 2015 perusahaan diatas terlihat dari beberapa *parts* yang diproduksi oleh perusahaan tingkat kerusakan produk (*not good*) masih ada beberapa *parts* yang kerusakannya diatas 3%. Produk yang masuk ke dalam kategori rusak (*defect*) juga akan langsung di buang (*reject*) dan tidak bisa di olah kembali (*rework*) ini berarti akan menambah biaya *reject* dan kegiatan yang mengakibatkan pemborosan (*waste*) bagi perusahaan.

Penelitian ini membahas perbaikan dan peningkatan sistem pengendalian kualitas di PT.SRIKANIA CITRA MANDIRI yang diharapkan dapat menurunkan tingkat kerusakan produk dengan pendekatan *Total Quality Control* (Pengendalian Mutu Terpadu) yang merupakan pendekatan manajemen modern dalam menjalankan suatu usaha untuk memaksimalkan daya saing perusahaan melalui perbaikan secara terus menerus (*continous improvement*) atas produk atau bahan baku (Gasperz, V, 2001).

Upaya perbaikan dan peningkatan kualitas (*quality improvement*) di PT.SRIKANIA CITRA MANDIRI dapat dilakukan dengan mengoptimalkan fungsi dan peranan QC di perusahaan yang tidak hanya sekedar melakukan penyortiran produk akhir yang selesai diproduksi dengan jalan memisahkan produk baik dan produk jelek untuk mencegah lolosnya produk-produk rusak ke tangan pelanggan akan tetapi lebih dari pada itu QC di perusahaan harus dilibatkan untuk melakukan pengendalian kualitas dari awal yakni mulai dari bahan baku hingga produk sampai ke tangan pelanggan serta dibiasakan dengan penggunaan metoda serta alat bantu dalam pengendalian kualitas seperti siklus Deming PDCA (*Plan, Do, Check, Action*), delapan langkah perbaikan serta *seven tools* dan metode-metode lainnya. Penggunaan metode dan alat bantu pengendalian kualitas diharapkan proses produksi dapat diidentifikasi apakah sudah terkendali atau tidak.

Perencanaan pengembangan sistem kualitas dengan pendekatan TQC diharapkan akan mampu memberikan dampak yang lebih positif pada perusahaan. Tidak cukup kualitas bila hanya dibebankan kepada satu bagian saja yakni *quality control* (QC), akan tetapi diperlukan keterlibatan dan partisipasi dari seluruh

individu yang ada di dalam perusahaan. Selain itu, diperlukan langkah konkret untuk produk / *parts* yang tingkat persentase kerusakannya masih tinggi. Agar, ketika datang pesanan dengan produk yang sama di masa datang kejadian kerusakan dan lolosnya produk cacat ke tangan konsumen tidak terjadi lagi dan bisa menghindari kerugian karena kehilangan kepercayaan dari konsumen.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas maka perumusan masalahnya adalah:

1. Bagaimana melakukan pengimplementasian *improvement* di perusahaan dengan pendekatan *Total Quality Control* (TQC) untuk mengurangi jumlah cacat produk *Rubber CAP 39B* serta melakukan analisis penyebab kerusakan dan melakukan perbaikannya.?

1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Melakukan melakukan pengimplementasian *improvement* di perusahaan dengan pendekatan *Total Quality Control* (TQC) untuk mengurangi jumlah cacat produk *Rubber CAP 39B* serta melakukan analisis penyebab kerusakan dan melakukan perbaikannya.

Sedangkan manfaat dari penelitian yang dilakukan adalah:

1. Pengembangan perusahaan melalui usulan-usulan perbaikan.
2. Merekomendasikan langkah-langkah perbaikan yang harus dilakukan untuk tercapainya produk dengan kualitas baik dengan pendekatan *Total Quality Control* (TQC).

1.4 Pembatasan dan Asumsi

Agar pembahasan yang dibahas pada penelitian ini lebih terarah dan tidak terlalu luas atau menyimpang dari permasalahan, maka dilakukan pembatasan serta asumsi yang meliputi sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan dalam ruang lingkup PT. Srikania Citra Mandiri dan fokus pada perbaikan sistem manajemen kualitas di perusahaan.
2. Pengumpulan data didapat dari bagian produksi dan *Quality Control* (QC) di PT. Srikania Citra Mandiri.
3. Karena penelitian ini menggunakan pendekatan TQC dengan Perlibatan dan Pemberdayaan Karyawan (PPK) serta konsep GKM (Gugus Kendali Mutu). Jadi penerapan GKM diasumsikan telah berjalan di perusahaan.
4. Peneliti berperan sebagai salah satu anggota GKM (Gugus Kendali Mutu) yang akan memberikan usulan-usulan perbaikan di PT. Srikania Citra Mandiri.
5. Produk yang diteliti adalah produk yang di produksi oleh PT.Srikania Citra Mandiri yakni produk *Rubber CAP 39B*.
6. Data yang diperlukan diasumsikan sudah mencukupi dan selama penelitian dilakukan proses produksi masih berjalan normal.
7. 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

Lokasi Penelitian Tugas Akhir ini dilakukan di PT. SRIKANIA CITRA MANDIRI yang ber-alamatkan di Jl. Srimahi Baru No. 27 Bandung 40254 , Jawa Barat.

1.6 Sistematika Penulisan

Dalam laporan Penelitian Tugas Akhir ini secara keseluruhan terdiri dari 6 (enam) bab yang menguraikan sistematika penulisan tugas akhir secara berurutan dan terinci. Secara garis besar masing-masing bab akan membahas tentang :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bagian ini berisikan gambaran atau penjelasan mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan pemecahan masalah,

pembatasan masalah dan asumsi, lokasi penelitian serta sistematika penulisan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisikan teori-teori yang mendasari topik pembahasan yang akan dibahas, diperoleh dari informasi-informasi yang tersedia dengan maksud agar dapat menunjang dan mempermudah dalam melakukan pembahasan yang dijadikan objek penelitian.

BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH

Bab ini berisikan usulan pemecahan masalah pada identifikasi permasalahan, metodologi penelitian, model pemecahan masalah, *flowchart* pembahasan penelitian, pengumpulan dan pengolahan data, analisis pembahasan serta kesimpulan dan saran.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan pengumpulan dan pengolahan data, dimana penggunaan metode-metode dalam pengumpulan data-data yang diperlukan untuk penelitian dan mengolah data-data tersebut untuk menjadi jawaban atas penyelesaian penelitian yang dilakukan.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan analisis dari pengolahan data serta pembahasan dari hasil pemecahan masalah yang merupakan implementasi dari pendekatan TQC (*Total Quality Control*) dan penggunaan metode serta alat perbaikan kualitas pada penelitian yang telah dilakukan di PT. SRIKANIA CITRA MANDIRI.

BAB VI KESIMPULAN

Bab ini berisikan kesimpulan yang dirumuskan atas dasar hasil pembahasan pada bab-bab sebelumnya dan saran-saran atau rekomendasi yang diberikan oleh penulis untuk perusahaan.