

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan dunia usaha yang cukup pesat meningkatkan persaingan antara perusahaan yang satu dengan yang lainnya apalagi dengan banyaknya perusahaan asing dan produk impor yang menawarkan kualitas produk yang jauh lebih baik. Oleh karena itu, para pelaku bisnis dalam perusahaan berlomba-lomba untuk menghasilkan produk yang dapat menarik minat para konsumen yaitu produk berkualitas tinggi dengan harga yang sesuai.

PT Multi Strada Arah Sarana (MSA) merupakan sebuah perusahaan yang memproduksi ban mobil penumpang (*Passenger Car*) radial dan truk ringan (*Light Truck*) radial yang sebagian besar penjualannya untuk di ekspor (sekitar 85 %). Pada awal tahun 2009 PT MSA telah mempunyai 1600 karyawan dengan hanya satu diantaranya yang merupakan ekspatriat.

Perusahaan ini merupakan sebuah perusahaan yang sedang berkembang, pada (October 2008) dapat menghasilkan produk jadi sekitar 13.000 unit ban per hari, dari level 4100 unit ban per hari pada tahun 2004. Akan tetapi cacat produksinya masih sangat tinggi yaitu sekitar 16 % dari hasil produksi aktual pada tahun tersebut. Hal tersebut dapat menjadikan suatu ancaman bagi kelangsungan hidup perusahaan sebab dengan produk cacat yang tinggi akan meningkatkan ongkos produksi, seperti pemborosan waktu, tenaga, dan bahan baku yang digunakan sehingga sulit bersaing dengan para kompetitor

Dari permasalahan tersebut di atas, dapat dilihat bahwa perlu dilakukan suatu pengamatan dan penelitian untuk mengukur dan menganalisa kondisi produksi cacat yang terjadi pada PT MSA, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian mengenai kualitas yang diberi judul “***ANALISIS PERBAIKAN KUALITAS PRODUK CACAT DENGAN METODE DMAIC***”.

Dengan adanya pengamatan dan penelitian ini diharapkan mampu meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan, juga dapat mengurangi besarnya kerugian yang dialami oleh perusahaan yaitu dengan mengurangi bahkan menghilangkan produk cacat yang terjadi. Konsumen juga diharapkan dapat meningkat kepercayaannya pada kualitas produk yang dihasilkan perusahaan.

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang masalah di atas, dapat diidentifikasi bahwa permasalahan yang sekarang dihadapi oleh pihak perusahaan adalah :

1. Kurangnya perhatian yang cukup dalam pengendalian tentang produk cacat yang terjadi. Sehingga banyak cacat produk didalam proses produksinya.

Tabel 1.1
Kapasitas produksi dan produk cacat

| Tahun | Kapasitas Terpasang | Produksi | Produk cacat | % cacat |
|-------|---------------------|-----------|--------------|---------|
| 2004 | 2.040.000 | 1.479.180 | 234.450 | 15.85 |
| 2005 | 2.414.000 | 1.810.503 | 296.922 | 16.40 |
| 2006 | 3.209.000 | 2.979.051 | 299.096 | 10.04 |
| 2007 | 4.342.000 | 3.947.733 | 459.121 | 11.63 |
| 2008 | 5.372.000 | 4.885.283 | 413.295 | 8.47 |

Dari tabel diatas bahwa dari tahun 2004 sampai 2008 walaupun tendensi menurun namun persentase produk cacat masih tinggi bila dibandingkan dengan para kompetitor yang hanya sekitar 5 % produk cacat. Dimana bila tidak segera diambil tindakan perbaikan yang lebih intensif maka akan menyebabkan potensi terjadinya cacat produk melebihi target perusahaan 5 % ditahun 2009.

2. Kurangnya operator yang ahli dalam *mensetting* penggunaan semua mesin yang ada. Hal ini disebabkan kurang lengkapnya standar kerja baku yang diterapkan di dalam proses produksi. Sehingga penggunaan mesin yang ada menjadi kurang optimal.
3. Implementasi sistem dalam pengadaan bahan baku kurang berjalan dengan baik, seperti pemilihan *supplier* misalnya pada saat penambahan atau

pergantian *supplier* bahan baku tidak melaksanakan percobaan atau produksi terbatas pada proses produksi terlebih dahulu sebelum dipakai untuk produksi massal. Karena bahan baku merupakan salah satu faktor utama dalam banyaknya produk cacat yang dihasilkan.

1.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi

Pembatasan masalah membantu penulis agar topik pembahasan pada penelitian ini tidak menyimpang dari tujuannya dan dapat lebih terarah dalam melakukan penelitian, adapun beberapa pembatasan dan asumsinya yaitu sebagai berikut :

- Pengamatan dilakukan pada bagian rantai produksi (*tyre building/assembly & curing process*).
- Penelitian tidak membahas tentang pengadaan bahan baku dan biaya.
- Pengamatan dilakukan dengan melakukan pengamatan langsung dan wawancara dengan karyawan.
- Penulis hanya memberikan usulan saja dan tidak melakukan *implementasi*.

1.4 Perumusan Masalah

Dari permasalahan yang sedang dihadapi perusahaan, maka dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana kualitas standar visual produk ban yang ditetapkan oleh PT MSA?
2. Jenis cacat apakah yang menjadi prioritas penanganan ?
3. Faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi dan menyebabkan produk cacat ?
4. Usulan-usulan apa saja yang dapat diberikan pada pihak perusahaan untuk mengurangi produk cacat yang terjadi ?

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai pada penelitian adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui dan memahami kualitas visual produk menurut standar PT Multistrada Arah Sarana.
2. Mengetahui jenis cacat yang merupakan prioritas utama dalam penanganannya.

3. Untuk dapat mengetahui faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi dan menyebabkan produk cacat.
4. Dapat memberikan usulan dan masukan pada pihak perusahaan agar dapat mengurangi produk cacat yang ada.

I.5 Sistematika Penulisan

- Bab 1: Pendahuluan

Bab ini berisi latar belakang permasalahan yang terjadi pada di tempat pengamatan, identifikasi masalah, perumusan masalah, dan pembatasan masalah yang digunakan agar permasalahan yang diamati tidak terlalu besar ruang lingkungannya.

- Bab 2: Landasan Teori

Bab ini berisi dasar teori yang digunakan sebagai alat bantu bagi penulis dalam melakukan pengamatan.

- Bab 3: Sistematika Penelitian

Bab ini berisi tentang langkah–langkah yang harus dilakukan penulis dalam menyelesaikan laporan kerja praktek ini.

- Bab 4: Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab ini berisi data–data yang diperoleh dari hasil pengamatan yang dilakukan oleh penulis, serta pengolahan data yang telah ada yang disesuaikan dengan teori yang ada.

- Bab 5: Analisis Data

Bab ini berisi analisis terhadap hasil yang diperoleh dalam pengolahan data serta membandingkannya dengan teori yang telah didapat.

- Bab 6: Kesimpulan dan Saran

Bab ini berisi kesimpulan dari seluruh hasil pengamatan yang telah dilakukan, serta pemberian saran mengenai permasalahan yang diamati.