

BAB I
PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Bangsa Indonesia pada masa sekarang ini tengah memasuki dunia perindustrian. Sistem pasar bebas yang telah disetujui oleh beberapa negara segera dimulai, hal ini menyebabkan sistem perdagangan antar negara yang semula dikenai oleh biaya yang tinggi sudah tiada lagi. Dengan semakin terbuka dan bebasnya system perdagangan tersebut, membuat perusahaan – perusahaan yang mempunyai modal besar, mutu bagus, dan system yang bagus dari berbagai negara akan mulai memasuki dan merebut pasar perindustrian di negara kita.

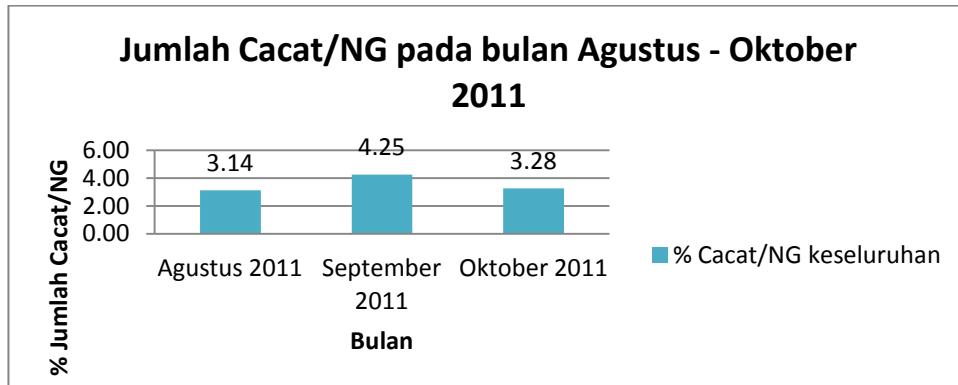
Persaingan bebas tersebut tidak akan mempengaruhi sektor perindustrian di negara kita bila kita mempunyai produk barang yang bermutu dan bersaing harga jualnya. Hanya perusahaan yang memiliki mutu yang baguslah yang dapat bertahan. Untuk memperoleh barang yang bermutu tentu tidak mudah, harus memperhatikan kualitas bahannya dan produknya sehingga customer benar-benar puas membelinya.

Produk adalah sesuatu barang atau jasa untuk memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen secara memuaskan. Produk tidak hanya memuaskan pelanggan, tetapi juga memuaskan dan sekaligus membuat dan membangun keunggulan perusahaan dari berbagai fungsi yang ada seperti penjualan, produk/operasi dan keuangan, sehingga dapat mengungguli para pesaing di pasar (Sofian Assauri, 1993 : 334).

Produk juga merupakan salah satu dari faktor yang dapat mempengaruhi keunggulan bersaing, disamping harga dan jangkauan distribusinya. Oleh karena itu setiap perusahaan berupaya untuk mengembangkan produknya, agar dapat mampu bersaing dengan produk-produk saingannya di pasar. Unsur yang terpenting dalam produk adalah mutu/kualitas (Sofian Assauri, 1993 : 333).

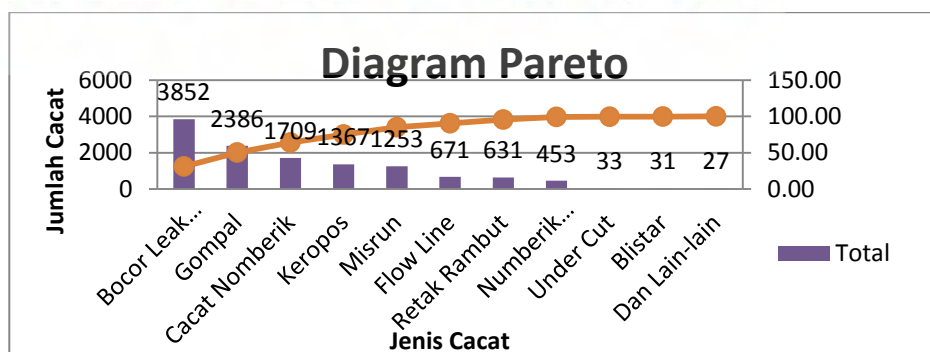
Dalam penelitian di Seksi Machining membuat sebuah part-part seperti Crank Case, Crank Shaft, Cylinder Head, dan Cylinder Comp merupakan penunjang Assy Engine, bisa dibayangkan jika produk Crank Case yang gagal teralir ke proses selanjutnya yaitu Assy Engine, dan ke proses selanjutnya Assy Unit dan ke konsumen biasa mempengaruhi image perusahaan sehingga perlu adanya perbaikan untuk meminimalkan terjadinya cacat/NG di seksi machining terutama produk Crank Case R dan L type KVLP.

Di penelitian kali ini data yang diambil 3 bulan dimulai bulan Agustus – Oktober 2011 dapat dilihat pada gambar berikut:



Gambar 1.1. Diagram Batang Jumlah Cacat/NG bulan Agustus – Oktober 2011

Dengan jumlah cacat produksi yang timbul pada 3 bulan selalu tinggi Agustus 3,17%(Produk Ok : 96,83%), September 4,25% (Produk Ok : 95,75%), dan Oktober 3,28% (Produk Ok : 96,72%) dari total produksi Crank Case R dan L type KVLP perbulan persentase cacat/NG selama tiga bulan masih lebih besar standard yang ditentukan 3σ dengan nilai cacat sebesar 0,27% dan sebaliknya presentase produk Ok lebih kecil dibandingkan standard yang diberikan 3σ dengan nilai produk Ok 99,73% (cacat/NG berjumlah 0,27%). Dan dari beberapa cacat/NG yang menyumbang terbesar dapat dilihat pada gambar berikut ini:



Gambar 1.2. Diagram Pareto Tingkat Cacat/NG pada Produk Crank Case Type KVLP

Dari data diatas tingkat kecacatan terbesar disebabkan oleh kebocoran leak tester. Atas dasar inilah penulis menyusun tugas akhir ini dengan judul **“Analisa Pengendalian Kualitas Dengan Metode PDCA di Seksi Machining Produk Crank Case KVLP Dalam Upaya Mengusulkan Perbaikan Kebocoran Leak Tester.”**

1.2. Rumusan Permasalahan

Jenis cacat pada produksi Crank Case R dan L type KVLP rata – rata harus di lebur ulang dan tidak biasa di repara ulang dan jumlah cacat selama pertiga bulan selalu tinggi Agustus 3,17%, September 4,25%, dan Oktober 3,28% dari total produksi Crank Case R dan L type KVLP perbulan, cacat tersebut disebabkan karena material maupun proses.

Permasalahan yang timbul dalam penelitian ini adalah:

1. Apa usulan yang baik untuk menekan defect/NG kebocoran Leak Tester yang timbul saat proses produksi Crank Case?
2. Apakah proses produksi yang dilakukan oleh Seksi Machining sudah baik atau perlu adanya perbaikan untuk menekan Cacat/NG kebocoran Leak Tester?

1.3. Batasan Masalah

Agar penulis skripsi tidak meluas dan mendalami apa yang hendak dipelajari, maka dilakukan pembatasan masalah seperti:

1. Tempat penelitian yang dilakukan penulis adalah di seksi machining pada produk Crank Case R dan L type KVLP di PT. ABC.

2. Dalam melakukan penelitian penulis menggunakan data harian pada bulan Agustus – Oktober tahun 2011.
3. Dalam melakukan usulan perbaikan hanya focus pada Cacat/NG tertinggi.

1.4. Tujuan Penelitian

Sesuai dengan perumusan masalah diatas, maka yang menjadi tujuan dalam penelitian ini adalah:

1. Mengetahui faktor-faktor penyebab cacat/NG kebocoran Leak Tester yang terjadi pada proses produksi Crank Case L dan R type KVLP.
2. Mengusulkan rencana perbaikan, sehingga nantinya perbaikan ini dapat mengurangi tingkat kerusakan produk Crank Case L dan R type KVLP.
3. Untuk melihat apakah usulan yang diterapkan berhasil atau tidak untuk menekan Cacat/NG kebocoran leaktester.

1.5. Metode penelitian

Dalam melakukan penulisan tugas akhir ini, penyusun menggunakan beberapa metode pengumpulan data antara lain sebagai berikut:

1. Studi Lapangan

Untuk mendapatkan data - data dan informasi yang diperlukan dalam penelitian ini dilakukan dengan meninjau langsung lapangan.

2. Studi Pustaka

Membaca dan mempelajari buku – buku referensi yang berhubungan dengan masalah yang akan dibahas dan digunakan dalam memecahkan masalah.

3. Mengadakan wawancara dengan karyawan yang berhubungan dengan masalah yang dibahas.

1.6. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan tugas akhir ini terdiri dari enam bab yang dimulai dengan Bab Pendahuluan sebagai pengantar umum. Mengenai aspek-aspek dari laporan tugas akhir ini secara keseluruhan adalah:

Bab I Pendahuluan

Pada bab ini dijelaskan mengenai latar belakang masalah, pokok permasalahan, tujuan penelitian, pembatasan masalah dan metodologi penulisan serta sistematika penulisan.

Bab II Landasan Teori

Bab ini menerangkan secara singkat tentang teori-teori yang berhubungan dan berkaitan erat dengan masalah yang akan dibahas serta merupakan tinjauan kepustakaan yang menjadi kerangka dan landasan berfikir dalam proses pemecahan masalah penelitian ini.

Bab III Metodologi Penelitian

Pada bab ini tentang metodologi penelitian dan kerangka pemikiran yang dilakukan dengan penelitian untuk tugas

akhir dan berisi tahapan pemecahan masalah yang menguraikan secara garis besar langkah-langkah yang dilakukan dalam memecahkan masalah.

Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Pada bab ini menjelaskan mengenai gambaran umum perusahaan dan proses produksi, pengendalian waktu secara garis besar. Dijelaskan pula mengenai pengambilan data yang diperlukan di dalam pemecahan masalah, hasil pengamatan terhadap permasalahan dan hasil analisa pengujian data yang diperoleh dari perusahaan.

Bab V Analisa Pembahasan

Pada bab ini diuraikan mengenai pembahasan dari hasil yang telah diperoleh sesuai dengan pedoman pada landasan teori serta dibuatkan langkah-langkah penyelesaian berdasarkan alternative yang ada.

Bab VI Kesimpulan dan Saran

Bab ini merupakan bab yang berisikan suatu kesimpulan dari hasil penelitian dan pengolahan data yang telah diperoleh pada bab sebelumnya disertai dengan saran-saran yang diusulkan penulis agar dapat menjadi pertimbangan bagi perusahaan.