

I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri Indonesia semakin meluas dengan seiring berjalannya waktu. Industri berkembang menyesuaikan dengan kebutuhan manusia yang dibutuhkan. Terdapat daya saing yang menyebabkan untuk menghadapi kompetisi yang ketat dari produk sejenis yang berasal dari dalam maupun luar negeri. Persaingan terjadi antara melalui kebijakan harga, diferensiasi harga, kebijakan waktu pengiriman dan mutu bahan baku maupun produk jadi.

Salah satu faktor utama yang menjadi kunci keberhasilan dalam persaingan di bidang industri adalah adanya pengendalian kualitas. Tolak ukur dari kepuasan konsumen tidak terlepas dari kualitas suatu produk. Industri dituntut menghasilkan produk atau jasa yang berkualitas tinggi, namun dengan biaya yang rendah. Implementasi kualitas yang baik perlu adanya serangkaian aktivitas yang mendukung pengendalian, mulai dari awal masuknya bahan baku (*input*) kemudian pengelolaan bahan baku (*process*) dan pengelolaan produk jadi (*output*). Ketiganya saling berkaitan untuk menghasilkan kualitas produk. Penerapan yang efektif dan efisien pada manajemen mutu dan pengendalian kualitas dapat menjadi kunci keberhasilan sebuah industri untuk menjadi yang terbaik.

Sistem manajemen kualitas dan pengendalian yang efektif dan efisien pada sebuah perusahaan dapat meningkatkan daya saing karena dapat mengurangi biaya-biaya yang terbuang akibat kegagalan produk. Upaya untuk mencapai hal tersebut dapat memaksimalkan kinerja seluruh komponen perusahaan sehingga mencapai produktivitas yang diinginkan. Perusahaan dapat meraih keuntungan maksimal dan bertahan dengan persaingan yang sehat. Upaya yang dapat dilakukan perusahaan adalah dengan menerapkan sistem manajemen kualitas pada *input* (bahan baku), proses produksi, dan *output* (produk jadi) guna menghasilkan produk sesuai dengan standar. Produk yang memenuhi standar adalah produk dengan kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan dan dapat memenuhi kepuasan konsumen.

PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi beraneka macam jenis plastic seperti *roller*, *rail* serta *gear* yang dapat digunakan untuk komponen suku cadang kendaraan bermotor dan pembuatan elektronik seperti *printer* dan *CD player*. Dalam suatu proses produksi yang maksimal tidak hanya bergantung pada sistem produksinya saja, tetapi dengan perancangan, perencanaan dan pengendalian yang matang dapat membuat sistem produksi lebih terkendali.

Produk reject akan berdampak pada loyalitas konsumen dan keuntungan pada perusahaan. Faktor kemungkinan penyebab dari rendahnya pencapaian kualitas yang terjadi disebabkan oleh beberapa faktor diantaranya karena kesalahan operator pada proses produksi dan permasalahan pada mesin. Adapun kecacatan yang ditimbulkan yaitu 6 jenis *defect*, diantaranya *black dot*, bercak, *scratch*, *burry*, *weld line* dan *short mold*. Oleh karena itu, berdasarkan permasalahan diatas untuk melihat tingkat pencapaian kualitas menggunakan alat pengendalian mutu atau *seven tools*. Berdasarkan hal tersebut, penulis tertarik untuk mempelajari dan memberikan kontribusi kepada perusahaan terkait dengan proses produksi komponen plastik yang ada pada perusahaan ini.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.

1.2 Tujuan

Praktik Kerja Lapangan (PKL) memiliki tujuan untuk mahasiswa menerapkan ilmu yang telah dipelajari di perkuliahan untuk dianalisa dengan ilmu yang diperoleh dari perusahaan serta meningkatkan kemampuan dan keterampilan mahasiswa sehingga mampu bersaing di masa yang akan datang. Hal tersebut dilakukan dengan pengamatan secara langsung terkait proses bisnis yang ada di perusahaan. Tujuan khusus dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan di PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia yaitu meliputi :

1. Mahasiswa mampu mengidentifikasi sistem manajemen kualitas pada produksi *Petite Straw Handle* di PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia
2. Mahasiswa mampu mengidentifikasi penyebab produk cacat pada *Petite Straw Handle* di PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia

1.3 Manfaat

Laporan Akhir Aspek Khusus dalam kegiatan Praktik Kerja Lapangan ini diharapkan dapat memberikan manfaat kepada PT Tokyo Sseimitsu Indonesia dalam mengatasi permasalahan mutu dan menimplementasikan tindakan korektif yang tepat guna mengurangi kecacatan produk. Mahasiswa juga mendapatkan pengalaman terkait kondisi perusahaan dan cara melakukan pemecahan masalah. Manfaat yang diharapkan dalam kegiatan Praktik Kerja Lapangan ini meliputi:

- a. Memberikan kontribusi dan masukan dalam melakukan pengendalian mutu di perusahaan dari hasil Praktik Kerja Lapangan.
- b. Mengetahui penerapan sistem pengendalian mutu pada produk *Petite Straw Handle*.
- c. Mahasiswa dapat menambah pengalaman dalam dunia kerja dan mengetahui jangkauan wawasan dan kemampuan saat menghadapi masalah.

1.4 Ruang Lingkup

Ruang lingkup bertujuan untuk memberikan batasan yang jelas pada topik permasalahan dan konsisten terhadap tujuan kegiatan yang telah ditetapkan sebelumnya. Hal ini dapat memudahkan mahasiswa dalam pembahasan topik yang direncanakan agar tidak terlalu meluas sehingga menyimpang. Berikut ini aspek khusus yang akan dikaji oleh mahasiswa.

1. Sistem manajemen kualitas
2. Kebijakan dan sasaran kualitas
3. Pengendalian kualitas input, proses, dan output produk *Petite Straw Handle*
4. Penerapan *seven tools* dengan *check sheet*, stratifikasi, diagram pareto, bagan kendali dan diagram sebab akibat.