

1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Secara garis besar setiap aktivitas produksi suatu perusahaan selalu berusaha untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Produk yang berkualitas menjadi kriteria utama bagi konsumen dalam pemilihan produk yang ditawarkan oleh perusahaan. Perusahaan senantiasa mampu mempertahankan dan meningkatkan kualitas produk dengan melakukan implementasi kualitas yang baik. Implementasi kualitas perlu adanya serangkaian kegiatan yang mendukung pengendalian, mulai dari masuknya bahan baku (*input*) kemudian pengelolaan bahan baku (proses) hingga pengelolaan produk jadi (*output*).

Salah satu kegiatan dalam menciptakan kualitas agar sesuai standar yang ditetapkan oleh perusahaan adalah dengan menerapkan pengendalian kualitas yang tepat, memiliki tujuan dan tahapan, serta memberikan inovasi dalam melakukan perbaikan, pencegahan, dan penyelesaian masalah yang ada. Pengendalian kualitas perlu untuk dilakukan realisasi agar perusahaan mengetahui adanya produk yang *defect* atau tidak sesuai standar dalam proses produksinya sehingga dapat meminimalkan dan mencegah terjadinya produk *defect*. Produk *defect* adalah produk yang tidak sesuai dengan standar atau produk yang tidak layak untuk dipasarkan karena suatu kesalahan. Produk *defect* dapat disebabkan oleh banyak hal baik dalam kategori manufaktur, desain, cacat instruksi, bahkan *human error* yang didasarkan pada permasalahan-permasalahan yang terjadi dalam proses produksi.

Setiap perusahaan memiliki sistem pengendalian kualitas karena kualitas produk berperan aktif dalam meningkatkan daya saing suatu produk untuk memberikan kepuasan kepada pelanggan. Kualitas produk juga menjadi salah satu unsur terpenting dalam pemasaran untuk meningkatkan penjualan serta memperluas pangsa pasar. PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia Karawang *Plant 1* merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri otomotif dengan produksi mobil dan berlokasi di Kawasan Industri, KIIC Lot DD, Jl Permata Raya, Sirnabaya, Karawang, Jawa Barat, Indonesia. PT TMMIN Karawang *Plant 1* telah berdiri sejak tahun 1971 dengan memberikan pengaruh yang besar terhadap perkembangan dunia otomotif di Indonesia.

Perusahaan memiliki permasalahan terkait kualitas yaitu *defect* salah *specification computer E/G* pada pos SPS *Steering line Trimming 2* dengan total *defect* produk sebesar 0,0013 DpU. Permasalahan ini apabila tidak ditanggulangi akan menimbulkan beberapa dampak yang merugikan perusahaan berupa menurunnya produktivitas operator akibat adanya *waste motion* atau *muda* langkah dan menimbulkan biaya *repair* pada pos *quality gate* dan pos *final inspection*. Evaluasi sistem pengendalian kualitas menjadi salah satu faktor penting untuk diperhatikan agar perusahaan dapat menghadapi persaingan pasar dengan industri sejenis secara kompetitif dan menurunkan permasalahan *defect* khususnya *defect* salah *specification computer E/G* dengan menggunakan metode delapan langkah *Quality Control Circle*. Metode QCC (*Quality Control Circle*) merupakan metode sederhana yang digunakan untuk mengidentifikasi, menyelidiki, menganalisis, dan memecahkan masalah atau *abnormality* yang terjadi di perusahaan. Prinsip metode QCC yang digunakan ini adalah perbaikan berkelanjutan atau dapat disebut dengan



kaizen. Dilakukannya perbaikan berkelanjutan tersebut diharapkan dapat mengurangi dan menghilangkan masalah secara bertahap dengan penanggulangan alternatif solusi sehingga pembahasan ini menjadi pertimbangan untuk mempelajari sistem pengendalian kualitas pada PT TMMIN Karawang *Plant 1* dalam kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL).

1.2 Tujuan

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan yang dapat dimanfaatkan oleh mahasiswa untuk melihat langsung proses produksi, menambah wawasan dunia kerja, dan melakukan perbandingan ilmu dari perkuliahan dengan keadaan lapangan yang sebenarnya untuk meningkatkan kemampuan dan keterampilan agar mampu bersaing di masa yang akan datang. Tujuan khusus melakukan Praktik Kerja Lapangan di PT TMMIN Karawang *Plant 1* adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi penerapan sistem manajemen kualitas produk di PT TMMIN Karawang *Plant 1*
2. Mengevaluasi pengendalian manajemen kualitas produk di PT TMMIN Karawang *Plant 1*
3. Mengupayakan pencapaian *zero defect* dengan meminimalisir kesalahan transfer *shopping part* dari pos SPS *Steering* menuju pos IP *Module line Trimming 2* dengan rencana alternatif solusi yang diusulkan

1.3 Manfaat

Manfaat Praktik Kerja Lapangan dapat dirasakan langsung oleh mahasiswa, perusahaan, dan Perguruan Tinggi. Adapun manfaat yang diharapkan dapat dirasakan oleh PT TMMIN Karawang *Plant 1* antara lain :

1. Mengevaluasi pengendalian kualitas pada proses produksi di *line Trimming 2*
2. Dapat menjadikan masukan untuk perusahaan dalam mengurangi dan mengontrol *defect* produk salah *specification computer E/G* pada pos SPS *Steering line Trimming 2*
3. Dapat menjadikan masukan dalam meningkatkan produktivitas perusahaan dengan menghilangkan *waste* yang ditemukan pada pos SPS *Steering line Trimming 2*
4. Dapat menjadikan masukan dalam menurunkan biaya *repair* produk dari *defect* salah *specification computer E/G* di pos *quality gate* dan pos *final inspection*

1.4 Ruang Lingkup

Ruang lingkup memiliki fungsi yaitu membuat suatu kegiatan ilmiah menjadi lebih fokus dan konsisten pada tujuan yang telah ditetapkan. Aspek khusus yang dipelajari pada ruang lingkup pengendalian kualitas pada PT TMMIN Karawang *Plant 1* meliputi :

1. Sistem manajemen kualitas
2. Pengendalian manajemen kualitas *input*, proses, dan *output*
3. *Quality Control Circle (QCC)*
4. Pengendalian kualitas di SPS *Steering line Trimming 2*
5. Penerapan *tools* pengendalian kualitas dengan stratifikasi, diagram pareto, diagram sebab akibat (*fishbone*), dan *checksheet*