

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada dunia industri, khususnya di era globalisasi dan perdagangan bebas (*free trade*) ini, Perusahaan diharuskan untuk meningkatkan daya saingnya untuk dapat bertahan dalam derasnya arus perdagangan bebas saat ini. Persaingan tidak hanya terfokus pada pesaing dalam negeri tetapi pesaing dari luar negeripun turut ambil bagian pada setiap industri di Indonesia. Khususnya untuk industri otomotif agar dapat berperan secara maksimal dalam mendayagunakan seluruh potensi sehingga mampu meningkatkan produktifitas dan menghasilkan produk yang berkualitas. Hal tersebut juga dituangkan dengan adanya *input* yang baik seperti bahan baku, tenaga kerja, mesin dan fasilitas, metode, modal dan informasi.

PT. Inti Pantja Press Industri (IPPI) sebagai salah satu produsen *stamping press* produk kendaraan roda 4 yang sudah terkenal oleh sebagian besar industri otomotif, harus senantiasa menjaga kepuasan pelanggannya. Salah satu upaya dalam meningkatkan daya saing dan kepuasan pelanggan, yaitu dengan peningkatan mutu atau kualitas dari produk atau jasa yang dihasilkan industri tersebut. Semakin tinggi nilai kualitas yang dapat dicapai sebuah perusahaan maka semakin besar pula kepercayaan pelanggan pada

produk atau jasa yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut. Perusahaan ini dipercaya supplier sebagai produsen *stamping press* yang menghasilkan produk yang baik dari segi kualitas. Disisi lain, ada beberapa kendala yang membuat proses produksi berjalan kurang baik.

Salah satu kendala yang sering terjadi yaitu adanya cacat atau *reject* pada proses produksi di PT. IPPI. Kendala tersebut membuat perusahaan harus melakukan *rework* atau perbaikan dari produk yang telah diproduksi. Namun ada beberapa cacat produk yang sudah tidak dapat diperbaiki sehingga produk tersebut tidak dapat digunakan kembali. Hal ini yang menjadi satu prespektif yang perlu adanya penelusuran lebih dalam. Oleh karena itu penulis rasa perlu adanya pengkajian mengenai penyebab terjadinya cacat, cara meminimumkan cacat pada produk serta penanggulangannya. Sehingga nantinya cacat produk dapat ditekan atau diminimalisasikan sedemikian rupa sehingga kerugian akibat cacat-pun menjadi berkurang sebagai pencapain *zero defect*.

1.2 Identifikasi dan Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut :

1. Berapa jumlah persentase produk yang cacat?
2. Apa yang menjadi penyebab cacat pada produk?
3. Apakah mesin atau *tools* bekerja dengan baik?

4. Apakah karyawan bekerja sesuai dengan SOP (*Standar Operational procedure*)?
5. Apakah material yang digunakan berkualitas?
6. Bagaimana cara meminimasi cacat pada produk yang melalui proses *repair*?

Bila melihat identifikasi masalah maka rumusan masalah yang dapat diambil adalah:

1. Berapa jumlah persentase cacat pada produk *Panel Body Side Outer RH*?
2. Faktor-faktor apa saja yang menjadi penyebab cacat itu terjadi?
3. Faktor apa yang menjadi penyebab utama cacat pada produk tersebut?
4. Apa yang harus dilakukan untuk mengurangi cacat akibat faktor tersebut?
5. Berapa estimasi biaya *repair* yang harus dikeluarkan perusahaan dari proses *handwork*?

1.3 Ruang Lingkup

Dalam tugas akhir ini penulis memberi batasan terhadap permasalahan yang diangkat agar tidak terlalu luas dan menyimpang dari tujuan penelitian yang akan dilakukan.

1. Penelitian dilakukan di PT IPPI (Inti Pantja Press Industri)
2. Penentuan jenis produk yang akan diteliti
3. Penentuan Kategori cacat yang akan dikendalikan
4. Penggunaan *Statistical Process Control* (SPC)

5. Penggunaa FMEA dalam penyelesaian masalah
6. Estimasi biaya *repair* produk
7. *Preventive Maintenance*

1.4 Tujuan dan Manfaat

Tujuan yang hendak dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui berapa persentase cacat terbesar dari proses *stamping press* pada produk N-002 *panel body side outer RH* di PT. IPPI (Inti Pantja Press Industri) khusus produk Nissan Livina.
2. Untuk mengetahui faktor-faktor penyebab cacat yang sering ditimbul pada produk N-002 *Panel Body Side Outer RH*.
3. Untuk mengidentifikasi penyebab utama cacat yang sering terjadi pada proses produksi N-002 *Panel Body Side Outer RH*.
4. Untuk mencari tindakan yang tepat mengurangi cacat pada produk N-002 *Panel Body Side Outer RH*.
5. Untuk mengetahui estimasi biaya dari proses *repair* terhadap produk N-002 *Panel Body Side Outer RH* yang harus dikeluarkan PT. IPPI (Inti Pantja Press Industri).

Manfaat yang dapat diambil dari penelitian ini :

1. Mengetahui adanya cacat produk yang terjadi pada proses *stamping press*.

2. Memperoleh persentasi penyebab cacat terbesar dari proses *stamping press*.
3. Mengetahui solusi terbaik apa yang dapat diambil untuk mengurangi cacat-cacat tersebut.
4. Dapat mengidentifikasi biaya yang dikeluarkan perusahaan dari proses *repair* produk N-002 *panel body side outer RH*

1.5 Gambaran Utama Perusahaan

1.5.1 Sejarah Perusahaan

PT IPPI (Inti Pantja Press Industri) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri kendaraan roda empat, dengan spesifikasi industri komponen *press* kendaraan bermotor roda empat. PT IPPI merupakan salah satu cabang perusahaan dari Astra Group. PT IPPI resmi didirikan pada tanggal 17 Desember 1990, setelah mendapatkan akte yang disahkan oleh notaris Ny. Rukmansyah, SH / no.23 tanggal 9 Agustus 1989.

PT IPPI yang bertempat di Jl.Kaliabang no.1 Pondok Ungu, Bekasi, didirikan diatas tanah seluas 50.000 m². PT. IPPI terdiri dari 6 (enam) bangunan yang saling mendukung, yaitu dengan spesifikasi luas bangunan sebagai berikut : Bangunan *Line A* luasnya 3.864 m², bangunan *Line B* luasnya 3.864 m², bangunan *Line C* luasnya 2.072 m², *storage* luasnya 8.680 m², bangunan kantor 1.200 m², sedangkan ruang makan loker luasnya 200 m². Sehingga didapat total luas bangunan 19.488 m².

Status perusahaan adalah Penanaman Modal Dalam Negeri (PDMN) oleh PT Astra International Inc. pada tahun 1989. Kemudian pada tahun 1992, PT IPPI statusnya berubah menjadi PMA (Penanaman Modal Asing), dengan total investasi sebesar Rp. 16.786.000.000,-. Saham PT IPPI merupakan milik PT Astra International Inc sebesar 89.36% dan Itochu Corporation sebesar 10.64%. Jenis produksi PT IPPI meliputi *Cabin, Rear Body, Chasis* dan *Fuel Tank* untuk jenis kendaraan komersial kategori I dan kategori II (*Light Truck*).

Peresmian PT IPPI yang merupakan awal dimulainya produksi dilaksanakan pada tanggal 17 Desember 1990. Pada tanggal itu pula PT IPPI sekaligus melakukan produksi secara komersil untuk komponen A.U.V (*Asean Utility Vehicle*) untuk jenis *Pick Up* 2300 cc. Setelah berhasil dengan komponen AUV, maka pada bulan Mei tahun 1992 PT IPPI memperkenalkan jenis *wagon* yang merupakan kendaraan yang berinterior penumpang. Karena banyaknya jumlah Komponen *press body*, PT IPPI sampai saat ini baru dapat memproduksi 25% dari seluruh komponen *press* yang memiliki ukuran sedang dan besar (sekitar 500-2000 ton).

Sedangkan untuk komponen *press* berukuran kecil (< 500 ton), PT IPPI menunjuk perusahaan lain sebagai sub kontraktor. Sampai saat ini terdapat 14 sub kontraktor yang bekerja sama dengan PT IPPI. Hasil dari komponen yang telah dipress oleh subkontraktor diserahkan pada PT IPPI untuk selanjutnya dikirim bersama dengan komponen yang di *press* oleh PT

IPPI kepada PT PM. Sedangkan *assembly* (perakitan) dilakukan oleh PT GM yang kemudian akan menjadi satu kesatuan pada kendaraan beroda empat.

PT IPPI telah menerapkan sistem manajemen mutu ISO/TS 16949 dan lingkungan ISO 14001. Selain itu karena PT IPPI merupakan salah satu cabang perusahaan PT ASTRA GROUP maka, di dalam operasionalnya, PT IPPI menjalankan suatu manajemen yang disebut *Astra Total Quality Control* (ATQC). ATQC ini merupakan suatu manajemen yang mengikutsertakan seluruh karyawan perusahaan dalam menerapkan konsep pengendalian kualitas (*Quality Control*) dan metode statistik dalam pemenuhan kepuasan pelanggan.

Falsafah perusahaan (*company philosophy*) yang merupakan dasar dalam menjalankan seluruh kegiatan di PT IPPI dikenal dengan nama Catur Dharma Astra.

1.5.2 Visi dan Misi Perusahaan

Visi dari PT. Inti Pantja Press Industri :

- a. Memberikan pelayanan terbaik kepada pelanggan dengan memenuhi persyaratan Q,C,D,S,M,E (*Quality, Cost, Delivery, Safety, Morale, Environment*)
- b. Mengendalikan seluruh proses dari awal hingga hasil akhir dengan menerapkan *Build in Quality*.
- c. Mencegah pencemaran lingkungan, menjaga keamanan dan kenyamanan

serta menciptakan nihil kecelakaan dan penyakit akibat kerja.

- d. Memenuhi peraturan perundangan, persyaratan lain yang berlaku, serta menjalin hubungan baik dengan pemerintah, masyarakat, *supplie*, seluruh karyawan dan pihak-pihak terkait.
- e. Melakukan pengembangan berkelanjutan (*continual improvement*) dalam penerapan sistem manajemen dan berpedoman pada Catur Dharma Astra.

Sedangkan Misi PT. Inti Pantja Press Industri terdapat dalam Catur Dharma Astra merupakan suatu falsafah perusahaan yang dianut oleh Astra Group, yaitu :

- a. Menjadi milik yang bermanfaat bagi bangsa dan Negara
- b. Memberikan pelayanan yang terbaik kepada pelanggan.
- c. Saling menghargai dan membina kerjasama.
- d. Berusaha mencapai yang terbaik.

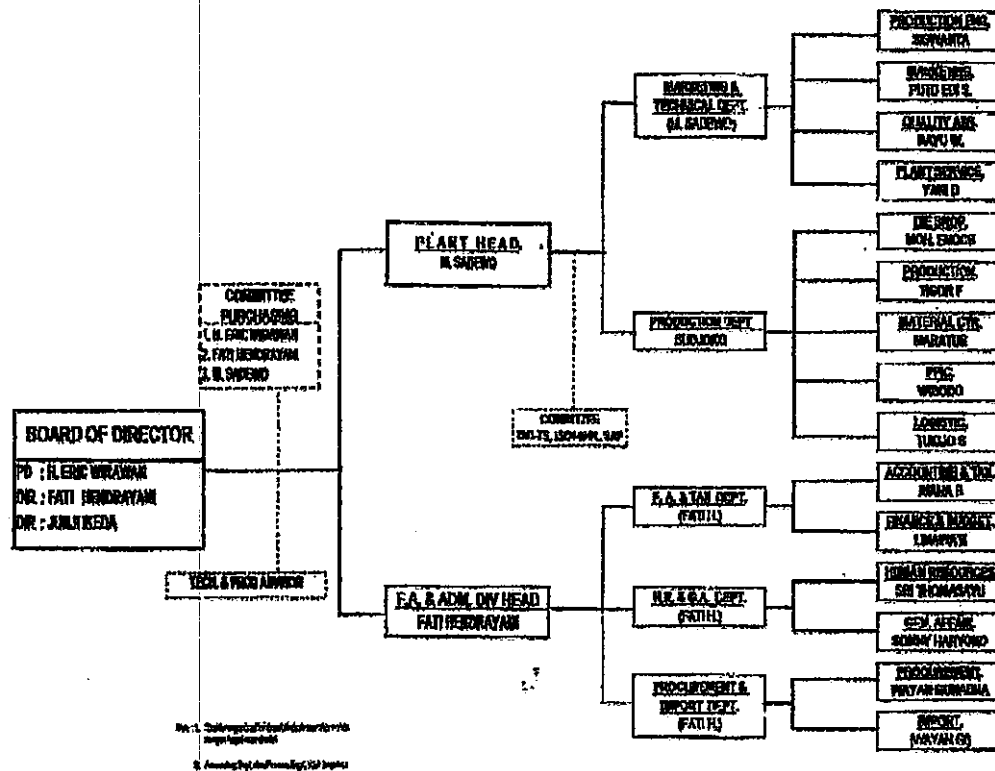
1.5.3 Struktur Organisasi

PT IPPI membagi masing-masing bagian yang ada di perusahaan secara fungsional yaitu menekankan pada sifat dan fungsi yang dijalankan yang dapat membantu perumusan rencana kerja yang ideal.

Pimpinan tertinggi ada pada seorang *Presiden Director* yang membawahi *Plant Head* dan 7 departemen, yaitu:

- Departemen PPIC (*Production Planning Inventory Control*)
- Departemen Produksi
- Departemen *Engineering*
- Departemen PGA (*Personal and General Affairs*)
- Departemen Logistik
- Departemen *Maintenance*
- Departemen QA (*Quality Assurance*)

Setiap departemen mempunyai kewenangan terhadap departemennya masing-masing dan bertanggung jawab langsung kepada *Plant Head*. Berikut merupakan gambar dari struktur organisasi PT IPPI (Inti Pantja Press Industri)



Gambar 1.1 Struktur Organisasi PT IPPI

1.5.4 Tenaga Kerja

Jumlah tenaga kerja di kantor pusat sampai pada bulan Oktober 2009 adalah sekitar 500 orang pekerja, terdiri dari pegawai tetap dan kontrak. Pembagian jam hari kerja adalah sebagai berikut:

- **Senin - Kamis jam 07.30 – 16.15. Istirahat jam 12.00 – 12.45**
- **Jumat jam 07.30 – 16.30. Istirahat dan sholat Jumat jam 12.00 – 13.00**
- **Sabtu - Minggu dan hari raya / besar nasional libur (kecuali jika diharuskan lembur)**

- Waktu kerja normal 8 jam / hari sama dengan 40 jam / minggu

1.5.4 Perencanaan Kerja

Dalam menjalankan sebuah perusahaan, perencanaan kerja adalah tahapan penting dalam membentuk suatu organisasi yang Tujuan-tujuan dan rencana harus mencakup jangka pendek (1-2 tahun) dan jangka panjang (3 tahun atau lebih).

Tujuan-tujuan dan rencana harus didasarkan atas harapan pelanggan serta kebijakan LK3 (Lingkungan Kesehatan Keselamatan Kerja). Penyusunan *Company Policy* ini dilakukan mengacu pada kebijakan *Holding Company* yang kemudian diturunkan menjadi *Company Policy*, sesuai prosedur kerja (*Business Plan*), penyusunan dan penurunan strategi *blue print*. *Top Management* telah menetapkan :

- Perencanaan sistem manajemen mutu dan LK3 untuk mencapai sasaran mutu dan LK3
- Integritas dan sistem manajemen mutu dan LK3 dipelihara ketika terjadi perubahan pada penetapan dan perencanaan manajemen mutu dan LK3.

1.5.5 Hasil Produksi

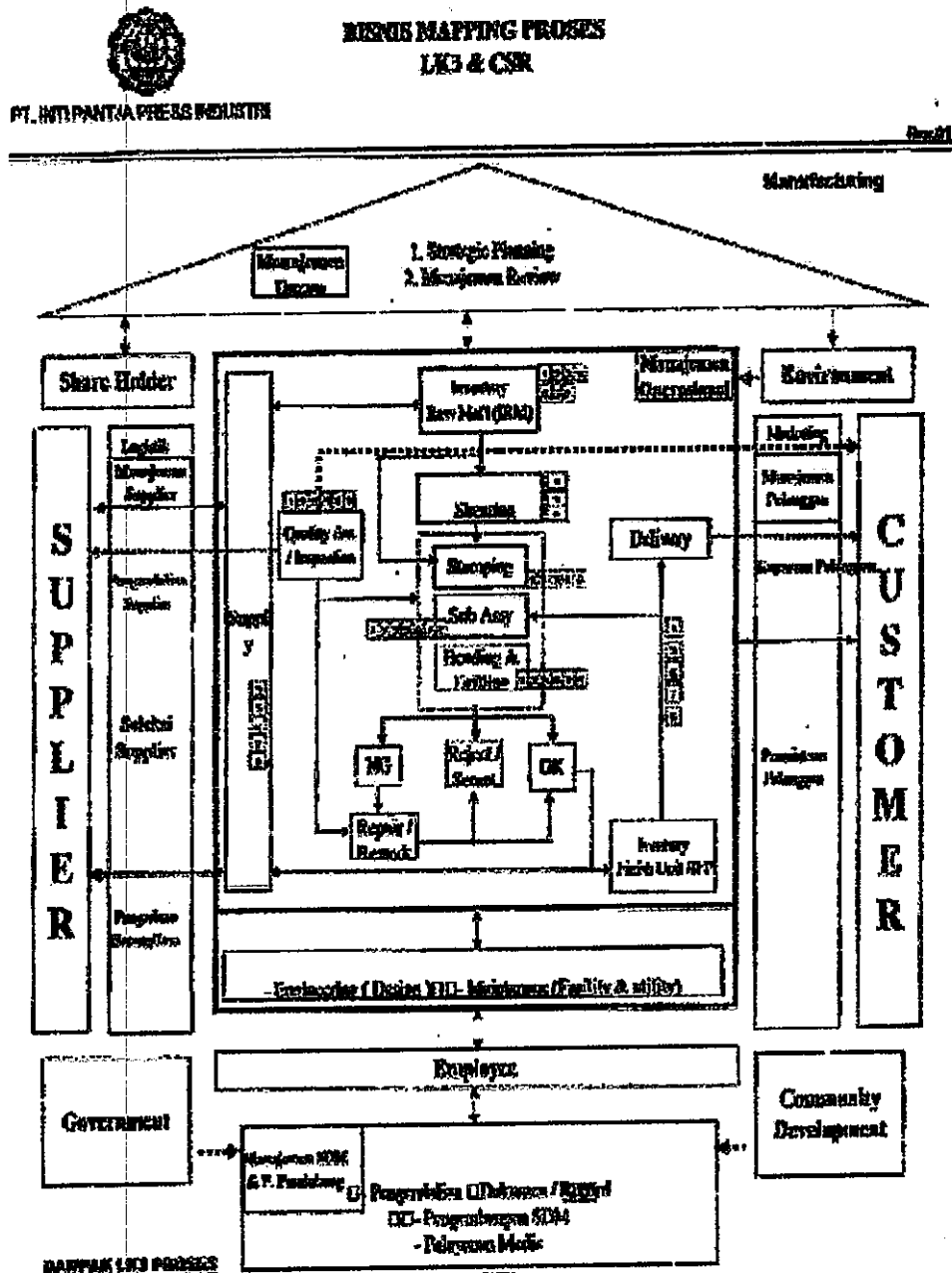
Hasil produksi merupakan salah satu aset utama perusahaan dalam kelangsungan bisnisnya, oleh karenanya harus diperhatikan kualitas dari suatu produk, baik berupa barang maupun jasa / pelayanan. Adapun produk yang

dihasilkan oleh PT IPPI hingga saat ini adalah :

- *Cabin* dan *rear body* yang merupakan hasil dari proses *stamping* dan *sub assy*
- *Chassis* yang merupakan hasil dari proses *bending* dan *drilling*.

Kedua hasil produksi tersebut digunakan untuk kendaraan komersial kategori I dan kategori II (*light truck*).

Berikut merupakan peta bisnis (*business mapping*) dari PT IPPI, yakni merupakan gambaran secara lengkap mengenai alur bisnis dari *supplier* sampai dengan *customer*.



Gambar 1.2 Peta Bisnis PT IPPI