BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Persaingan bisnis yang semakin ketat menuntut adanya produktifitas dan efisiensi yang tinggi supaya bisnis itu tetap bisa berjalan. Oleh karena itu seiring dengan kemajuan teknologi manusia menciptakan mesin-mesin yang berteknologi tinggi yaitu mesin yang berbasis komputer dan mempunyai kecepatan dan kepresisian tinggi serta tingkat cacat yang dihasilkan rendah.

Proses pembuatan under bracket machining sekarang ini sudah menggunakan mesin-mesin CNC (*Computer Numerik Control*) yang mempunyai kecepatan dan kepresisian tinggi, akan tetapi kenyataanya cacat untuk proses under bracket ini masih banyak. Biaya tiap bulan yang dikeluarkan karena cacat under bracket ini sebesar Rp 77,000,000,00. Maksimal cacat yang diperbolehkan untuk line *under bracket* machining sebesar 0.7 % sedangkan kondisi aktual cacat yang terjadi sebesar 0.8 % dengan demikian cacat yang terjadi melebihi batas yang diijinkan. Berawal dari masalah inilah penulis berharap untuk mencoba menurunkan cacat *under bracket* tersebut.

1.2 Identifikasi dan Perumusan Masalah

Proses pembuatan under bracket machining dengan menggunakan mesin-mesin CNC dengan tingkat kepresisian dan kecepatan yang tinggi supaya bisa dihasilkan output yang maksimal dengan kualitas tinggi (sesuai standar yang ditentukan). Selama ini yang menjadi permasalahan adalah banyaknya cacat dan ini berlangsung berulang-ulang setiap bulannya.

Tingginya cacat yang terjadi disebabkan oleh banyak faktor diantaranya dari operator yang menjalankan mesin tidak mengikuti standar operasi kerja, pegecekan jig tidak dilakukan secara rutin sehingga tidak diketahui masih layak apa tidak, dan juga kondisi mesin yang kurang diperhatikan.

Apabila cacat ini dibiarkan terus dampaknya cukup merugikan perusahaan dalam hal biaya, waktu, dan kualitas produk yang dihasilkan. Hal ini sangat penting dicari solusinya supaya perusahaan bisa menurunkan cacat tersebut karena jika tidak diatasi perusahaan akan mengalami kerugian yang cukup besar dan akan menghambat kelancaran proses produksi.

1.3 Ruang Lingkup

1. Pembahasan hanya dilakukan terhadap cacat under bracket.
2. Data yang diambil ini berasal dari PT.KAYABA INDONESIA line under bracket machining.

1.4 Manfaat dan Tujuan

Tujuan yang diinginkan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Melakukan kontrol terhadap jumlah cacat painting melalui peta kendali C.

2. Mengidentifikasi sumber penyebab cacat pada under bracke machining dengan menggunakan prinsip 7 tools.

Manfaat yang diinginkan dalam penelitian skripsi ini adalah sebagai berikut:

1. Sebagai masukan bagi PT.KAYABA INDONESIA untuk menurunkan cacat under braket machining secara efektif.
2. Dapat mengetahui penyebab terjadi cacat sehingga lebih mudah untuk mengatasinya.

1.5 Sistematika Penulisan.

Sistematika yang digunakan terdiri dari :

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini akan dijelaskan mengenai latar belakang masalah, tujuan, analisa masalah, dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Dalam bab ini dijelaskan tinjauan pustaka dan kerangka oemikiran.

BAB III : METODOLOGI PEMECAHAN MASALAH

Dalam bab ini menerangkan metode yang digunakan untuk memecahkan masalah yaitu flow diagram pemecahan masalah dan penjelasanya.

BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini diterangkan hasil pengumpulan data, analisa data, evaluasi kinerja dan rencana implementasi dari hasil pembahasan ini.

BAB V : KESIMPULAN SARAN

Bab ini menerangkan kesimpulan dari hasil pembahasan masalah yang ada dan memberi saran pada persahaan.

1.6 Gambaran Umum Perusahaan.

PT. Kayaba Indonesia merupakan salah satu perusahaan manufaktur di Indonesia yang memproduksi *Shock Absorber* (Peredam Kejut). PT Kayaba Indonesia ini didirikan oleh beberapa pemegang saham dan modal.

Adapun para pemegang saham tersebut adalah:

1.ASTRA GROUP	50%
2.KAYABA INDUSTRY CO,LTD.	30%
3.YAMAHA INDONESIA MOTOR	10%
4.TOYOTA TSUSHO CORPORATION	10%

Sesuai dengan induk perusahaannya yaitu Kayaba Industry Co.Ltd. yang merupakan pakar di bidang produk hidrolik, maka PT KYBI juga memproduksi produk hidrolik, khususnya adalah peredam kejut untuk kendaraan atau otomotif. Produk yang dihasilkan PT KYBI dapat dikelompokkan menjadi 3 jenis yaitu :

- Peredam kejut untuk kendaraan roda empat :
  - SA Oil type
  - SA Gas type

    - SA Spring type
- Peredam kejut untuk roda dua :
    - Front Fork (FF)
    - Oil Cushion Unit (OCU)
- Produk pengembangan :
    - Stay Damper
    - Chair Damper
    - Oil Damper for Train
    - Strut Type

Pelanggan utama PT KYBI saat ini sebagian besar bergerak di bidang perakitan kendaraan dan ada juga layanan purna jual. Mereka itu adalah :

- Di bidang Otomobil :

- PT Toyota Astra Motor	(Toyota)
- PT Kramayudha Tiga Berlian Motors	(Mitsubishi)
- PT Astra Daihatsu Motor	(Daihatsu)
- PT Indomobil Suzuki International	(Suzuki)
- PT Pantja Motor	(Isuzu)
- PT German Motor Manufacturing	(Benz)
- PT Hino Indonesia Manufacturing	(Hino)

- Di bidang Sepeda motor

- PT Yamaha Indonesia Motor Manufacturing	(Yamaha)

- PT Indomobil Suzuki International	(Suzuki)
- PT Danmotors Vespa Indonesia	(Vespa)

- Di bidang Purna Jual

- PT Astra Otoparts	(Purna jual)

Disamping pelanggan domestik maka PT KYBI juga memiliki pelanggan mancanegara untuk produk peredam kejut sepeda motor antara lain :

- Yamaha Motor da Amaziona Ltda.- Brazil.
- Daytona International Trading Corp. – Hongkong.

Berikut ini sejarah singkat tentang perkembangan produk yang dihasilkan PT. Kayaba Indonesia mulai berdiri:

- Nama perusahaan : PT KAYABA INDONESIA
- Berdiri : 25 February 1976
- Sejarah singkat perusahaan :

- Tahun 1977
  - Pembangunan sarana dan prasarana perusahaan serta kelengkapan mesin-mesin produksi yang dipergunakan.
  - Produksi percobaan.
  - Pelaksanaan produksi piranti peredam kejut.
- Tahun 1978

- Pelaksanaan produksi pembuatan *Shock Absorber* Front Fork dan Oil Cushion Unit.

- Tahun 1979
  - Penjualan peredam kejut ke pasar bebas.

- Tahun 1982
  - Perluasan lahan baru dengan pembelian lahan seluas 28.723 m2
  - Pembentukan organisasi 5K dalam management di PT. Kayaba Indonesia.
  - Pembentukan organisasi QCC (Quality Control Circle)
- Tahun 1985
  - Penjualan peredam kejut " Super 1000 " untuk pasaran bebas.
- Tahun 1986
  - Penjualan OCU untuk pasar bebas.
  - Penjualan peredam kejut gas.
  - Penjualan stay damper untuk karoseri kendaraan.
- Tahun 1988
  - Pembuatan serta penjualan *Shock Absorber* Kereta Api.
  - Penambahan line baru produksi *piston rod.*
  - Pembentukan organisasi P2K3.
- Tahun 1990

  - Perubahan tata letak perkantoran, gudang dan *lay out* mesin-mesin.
  - Perubahan seragam menjadi putih-putih.
- Tahun 1991
  - Penambahan line baru (*under bracket machining, inner tube, outer tube casting*).
  - Penerapan kanban system di line produksi.
- Oktober 1995
  - PT. KAYABA II dibangun dan mulai beroperasi.
- Januari 1997
  - PT. KAYABA INDONESIA mendapat ISO 9002.
- September 1997
  - Perusahaan melakukan pembangunan pabrik baru di kawasan Industri MM 2100 Cibitung.
- April 2003
  - Pabrik baru di kawasan Industri MM 2100 Cibitung diresmikan untuk memproduksi *Shock Absorber* roda dua.