BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam era industrialisasi yang semakin kompetitif sekarang ini, setiap pelaku bisnis yang ingin memenangkan kompetisi dalam dunia industri akan memberikan perhatian penuh kepada masalah kualitas. PT X yang bergerak dalam bidang produksi payung cap Kapal juga tidak luput dari masalah kualitas karena perusahaan ini mempunyai konsep harus terus melakukan perbaikan dan peningkatan kualitas produk. Perhatian penuh kepada masalah kualitas akan berpengaruh pada kegiatan bisnis melalui dua hal, yaitu terhadap biaya produksi dan terhadap pendapatan.

Pengaruh terhadap biaya produksi terjadi melalui proses pembuatan produk dengan tuntutan derajat kesesuaian yang tinggi terhadap standar-standar sehingga berpeluang besar untuk bebas dari tingkat kerusakan. Dengan kata lain, proses produksi yang memperhatikan kualitas akan menghasilkan produk berkualitas.

Pengaruh terhadap peningkatan pendapatan terjadi melalui peningkatan penjualan atas produk berkualitas dengan harga yang bersaing itu. Produk-produk berkualitas yang dibuat melalui suatu proses yang berkualitas akan berpeluang besar memiliki sejumlah keistimewaan yang mampu meningkatkan kepuasan konsumen karena produk berkualitas tinggi pada tingkat harga yang bersaing akan lebih diminati oleh konsumen. Hal ini akan meningkatkan penjualan dan selanjutnya meningkatkan pangsa pasar yang pada akhirnya akan meningkatkan pendapatan perusahaan.

1.2 Identifikasi Masalah

Pada saat melakukan pengamatan di PT X ditemukan bahwa terdapat dua bagian proses produksi, yaitu proses produksi kain payung dan kerangka payung. Produk hasil produksi kedua bagian ini ternyata masih terdapat cacat yang menyebabkan adanya *rework* dan *scrap*. Masalah kualitas yang terdapat pada dua bagian tersebut cukup rumit dan luas maka untuk selanjutnya identifikasi masalah akan dilakukan pada proses produksi kerangka payung.

Secara garis besar proses produksi kerangka payung dilakukan pada lima ruang terpisah yang dimana masing-masing ruang terdapat masalah kualitas, yaitu :

1. Ruang Bengkel

   Pada ruangan ini ditemukan produk-produk cacat berupa panjang kawat jari-jari tidak sama, kapma tidak simetris, kapma tidak ada lubangnya, urib tidak simetris, urib tidak ada lubangnya, urib permukaannya kasar, kapma permukaannya kasar, kawat jari-jari patah, kawat jari-jari bengkok.

2. Ruang Pipa

   Pada ruangan ini ditemukan produk pipa cacat berupa pipa terbelah dari sambungannya, pipa berkarat, pipa bengkok, pipa permukaannya tidak rata, pipa patah.

3. Ruang Elektroplating

   Pada ruangan ini ditemukan produk pipa dan per tekan yang setelah dielektroplating masih ada yang belum terlapisi secara sempurna.

4. Ruang Pemanasan

   Pada ruangan ini ditemukan produk kawat jari-jari, kapma, urib, per ulir, per tekan mengalami pengecatan tidak sempurna setelah dioven karena permukaan produk

menempel satu sama lain, sehingga pada saat dilakukan pemisahan catnya terkelupas.

5. Ruang Perakitan

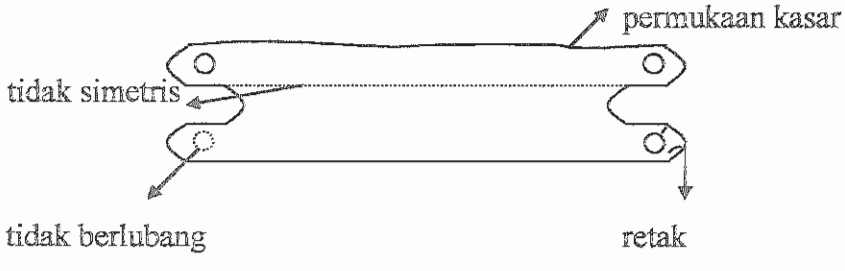
Pada ruangan ini ditemukan komponen-komponen payung yang rusak pada saat dirakit maupun setelah dirakit menjadi kerangka payung, seperti kapma terlepas, sarang pecah, urib terlepas, jari-jari kawat bengkok.

Semua masalah kualitas tersebut di atas mempunyai peluang besar terjadi setiap hari dalam jumlah cacat yang cukup besar karena proses membuat kerangka payung melibatkan banyak operasi manual.

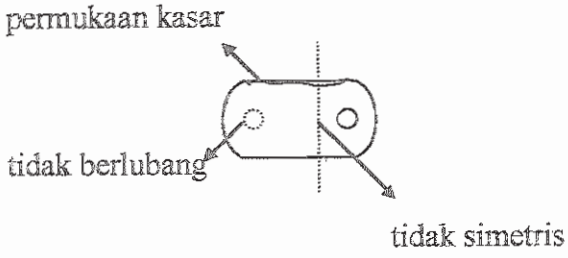
1.3 Perumusan Masalah

1.3.1 Ruang Lingkup

Produk cacat yang paling banyak ditemukan pada saat melakukan identifikasi masalah adalah produk cacat di ruang bengkel yang berupa cacat kapma dan urib (lihat gambar 1.1 dan 1.2). Kapma dan urib cacat umumnya disebabkan oleh kurangnya perhatian *operator* pada pekerjaan yang akhirnya akan berakibat fatal terhadap proses produksi kerangka payung. Berdasarkan hal tersebut maka perhatian utama ditujukan pada kualitas kapma dan urib.



Gambar 1.1 Cacat Urib



Gambar 1.2 Cacat Kapma

1.3.2 Asumsi

1.3.2.1 Diasumsikan kain payung dalam kondisi baik

1.3.2.2 Diasumsikan satu proses operasi ditangani oleh satu *operator*

1.3.3 Pembatasan Masalah

1.3.3.1 Masalah kualitas dibatasi hanya pada produk kapma dan urib kerangka payung besar tipe 415 (23 ½ inch) yang di*rework.*

1.3.3.2 Masalah kualitas hanya menyangkut analisis prosedur kerja pada proses produksi.

1.3.3.3 Usulan perbaikan kualitas hanya dapat dilakukan sampai lima langkah pemecahan masalah untuk data aktual sedangkan usulan perbaikan kualitas dengan data masa lalu bisa dilakukan sampai delapan langkah pemecahan masalah. Hal ini terjadi karena keterbatasan waktu dan keterbatasan dalam penerapan perbaikan prosedur kerja yang diusulkan.

1.3.3.4 Data masa lalu yang dipakai adalah data bulan Maret, April, Mei, Juni, Juli dan Agustus tahun 2000.

1.3.3.5 Data aktual adalah data bulan September dan November tahun 2000 yang didapat berdasarkan pengamatan langsung di perusahaan.

1.4 Tujuan dan Manfaat

1.4.1 Tujuan :

Menganalisis prosentase cacat yang menyebabkan *rework* pada tiap proses kawat jari-jari kerangka payung besar tipe 415 (23½ inch) untuk mendapatkan prosentase cacat yang menyebabkan *rework* terbesar pada salah satu proses produksi tersebut dan setelah itu prosentase cacat terbesar yang didapat dianalisis lagi tahap-tahap prosesnya sehingga betul-betul didapatkan cacat terbesar yang paling dominan untuk dilakukan pemecahannya dengan siklus Deming.

1.4.2 Manfaat :

1. Agar dapat diketahui secara jelas penyebab cacat yang menyebabkan *rework* yang paling dominan menghasilkan prosentase cacat terbesar.
2. Agar dapat diketahui prosentase cacat yang menyebabkan *rework* terbesar yang dianalisis apakah mengalami kenaikan atau penurunan pada periode waktu berikutnya.
3. Memberikan usulan perbaikan prosedur kerja pada pembuatan kawat jari-jari kerangka payung besar tipe 415 (23½ inch) dengan siklus Deming.