

BAB I

LATAR BELAKANG

1.1 Latar Belakang

Di beberapa tahun terakhir, banyak perusahaan yang berlomba - berlomba meningkatkan dan mengembangkan kualitas sistem operasional perusahaan. Hal ini dilakukan guna mencapai keunggulan kompetitif agar kinerja perusahaan lebih efektif dan efisien. Salah satu sektor industri yang berpengaruh besar terhadap perekonomian masyarakat sekarang ini adalah sektor industri manufaktur.

PT TBA adalah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi AKI industri dan juga AKI kendaraan. Perusahaan tersebut memiliki dua tempat produksi yaitu untuk Plant I berada di Jl Raya Gilang, Taman – Sidoarjo dan Plant II berada di Jl Raya Trosobo Krian – Sidoarjo. Untuk pemasaran produk pada PT TBA adalah lokal dan juga ekspor. Pada awal 2016 PT TBA mengalami kenaikan order yang cukup baik di bidang lokal maupun ekspor.

Semakin banyaknya order dari berbagai negara membuat PT TBA harus mengejar target hasil produksi, sehingga PT TBA banyak merekrut karyawan baru. sehingga yang menjadi salah satu alasan banyaknya *reject* yang ditemukan adalah karyawan baru yang kurang terlatih dan kurang teliti dalam proses *control*. Alasan lainnya yang membuat banyak ditemukannya AKI *reject* adalah kurang ketatnya metode yang diterapkan saat berlangsungnya proses produksi selama ini. Hal ini menyebabkan banyaknya *complain* dari *buyer* atas barang yang sudah terekspor namun produk tidak sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan.

AKI yang telah dinyatakan *reject* tidak bisa diperbaiki lagi, sehingga jalan keluarnya adalah produk tersebut harus dijual dengan harga sangat murah atau dimusnahkan sesuai dengan prosedur yang diterapkan Beacukai Kepabeanan Sidoarjo. Dibawah ini merupakan data *reject* yang diperoleh dari PT TBA.

Tabel 1.5 Data *Reject* PT TBA

PERIODE 1 JANUARI - 31 DESEMBER 2016

Merk Automotive Battery	Reject	Keterangan Reject			
		A	B	C	D
ACCEL MF	1			1	
AXIS MF	35	7	15	5	8
AXIS WC	9		2	2	5
DELPHI MF	39	12	15	5	7
DELPHI WC	2	1	1		
FORTIS DRIVE	10	8			2
GEP MF	22	5	7		10
GP MF	29		15	2	12
INTERTRUCK MF	13	3	5		5
ISP	17	2	5		10
KB MF	5	1	3	1	
LAXLONG	8		5		3
MAXTEC	44	20	7	2	15
MSB	1	1			
NAGOYA	48	10	10	8	20
NAVA TROPICAL	2			1	1
NIKO	22	2	3	7	10
POWERAMP	19	5	10		4
QUICK START	13	6	5	2	
SIS	1				1
STUD MF	6	2	3		1
SUMO MF	4				4
SUPERPOWER	46	20	10	15	1
TROPICAL	9		5	2	2
WATTA	10		5		5
WORLD STAR	3	1	2		
Total AKI Reject	418	106	133	53	126

Keterangan :

- A : *Design* Produk
- B : Salah *Plate*
- C : Bocor pada kontainer
- D : Kelistrikan

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa *reject* terbanyak ada pada AKI NAGOYA dengan *reject* sebanyak 48 pcs. Sedangkan *reject* terendah ada pada AKI SIS,ACCEL DAN MSB yaitu sebanyak 1 pcs. Dengan pengelompokan *reject* karena kesalahan *design* 106 pcs, *Reject* karena salah *plate* 133 pcs, *Reject* karena bocor pada *container* 53 pcs dan *reject* karena kelistrikan 126 pcs.

Kriteria cacat pada tabel diatas yaitu :

1.2 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah yang diangkat pada penulisan laporan tugas akhir ini adalah :

1. Apakah kerusakan produk yang terjadi dalam batas pengendalian kualitas pada proses produksi produk NAGOYA di PT TBA?.
2. Faktor – faktor apa saja yang menjadi penyebab kerusakan produk pada proses produksi produk NAGOYA di PT TBA?.
3. Bagaimana meminimalisir banyaknya *reject* produk NAGOYA di PT TBA ?.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini yaitu :

1. Mengetahui tingkat kerusakan produk dalam batas pengendalian kualitas pada proses produksi produk NAGOYA di PT TBA.
2. Mengetahui faktor – faktor yang menjadi penyebab kerusakan produk pada proses produksi produk NAGOYA di PT TBA.
3. Meminimalisir banyaknya produk *reject* pada PT TBA.

1.4 Batasan Masalah

Agar pembahasan pada penelitian yang dilakukan tidak menyimpang dan lebih terarah, maka ditetapkan batasan masalah sebagai berikut :

- a. Data yang diambil adalah keseluruhan barang *reject* dari 2016 - 2017
- b. Produk yang diambil dalam penelitian adalah merek NAGOYA.

1.5 Manfaat Penelitian

1. Manfaat bagi perusahaan adalah dapat sebagai masukan dan dokumentasi bagi PT TBA dalam menentukan kebijakan yang berkaitan dengan kegiatan proses produksi mengenai pengawasan dan pengendalian kualitas sesuai standar kualitas dan memenuhi kepuasan konsumen.
2. Manfaat bagi penulis adalah mengetahui secara langsung dan arti penting proses produksi. Sehingga sedikit atau banyak telah mengetahui arti penting pengendalian proses produksi.

1.6 Asumsi Penelitian

Dalam melakukan penelitian ini peneliti menggunakan beberapa asumsi dasar sebagai berikut :

1. Tidak ada permasalahan selama berjalannya proses produksi di PT TBA.
2. Selama proses produksi berlangsung hanya ada *control* di proses *finishing*.