

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri dewasa ini semakin lama akan semakin meningkat dengan pesat. Para pelaku industri dituntut untuk dapat bekerja dengan lebih efisien serta menghasilkan produk yang berkualitas ditengah persaingan yang ada untuk memenuhi kebutuhan konsumen yang semakin kompleks. Pemenuhan kebutuhan yang dilakukan oleh perusahaan adalah dengan mengurangi kecacatan yang ada pada produk yang dihasilkan sehingga konsumen akan merasa senang serta puas dengan kualitas barang yang diterima.

PT. Kusuma Mulia Plasindo Infitex merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tekstil dan plastik. setiap harinya PT. KMPI akan memproduksi kain *grey* sesuai dengan *order* yang ada menggunakan bahan baku benang yang didapatkan dari beberapa *supplier*. Hingga saat ini PT. KMPI masih beroperasi normal dengan produksi mencapai ribuan roll perbulan. Dengan tingkat produksi yang cukup tinggi tentunya perusahaan memiliki kekurangan yang akan merugikan perusahaan itu sendiri.

Berdasarkan pernyataan yang didapat dari perusahaan, kekurangan yang disebabkan cacat produk atau produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi menjadi salah satu perhatian penting. Sehingga untuk setiap produk yang dihasilkannya, akan diinspeksi untuk diketahui produk tersebut masih termasuk dalam spesifikasi atau tidak. Ketidaksesuaian produk dengan spesifikasi yang telah ditentukan akan membuat produk dikatakan BS atau dengan kata lain *downgrade*. Walaupun produk *downgrade* akan tetap dapat dijual dan diterima pasar, akan tetap muncul beberapa kerugian bagi PT. KMPI. Kerugian yang ditimbulkan misalnya seperti produk yang *downgrade* akan berdampak pada harga jual kain *grey*. Kain *grey* yang dengan kualitas terbaik akan di jual dengan harga yang lumayan tinggi akan tidak sebanding dengan kain dengan kualitas *downgrade* yang di jual dengan harga rendah dan dengan satuan kilogram. Kerugian lain yang mungkin ditimbulkan adalah tidak tercapainya tingkat penjualan yang diinginkan oleh perusahaan, karena terdapat produk yang *downgrade*, akan membuat perusahaan tidak dapat memenuhi

pesanan produk grade normal dari konsumen. Maka dari itu perlu adanya cara untuk mengatasi hal tersebut. Hal yang dapat dilakukan oleh PT. KMPI adalah dengan melakukan pengendalian kualitas produk dengan baik. Dengan pengendalian kualitas yang tepat, diharapkan jumlah produk *downgrade* akan menurun sehingga akan mengatasi masalah dan kerugian yang timbul di PT. KMPI.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan maka rumusan masalah yang diangkat adalah sebagai berikut: mengetahui proses produksi di PT. KUSUMA MULIA PLASINDO INFITEX serta bagaimana kualitas produk pada perusahaan, Bagaimana Pengendalian Kualitas Untuk menentukan rencana tindakan dalam upaya meningkatkan kualitas produk dengan metode pendekatan kaizen dan new seven tools.

1.3 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini, hal-hal yang menjadi batasan permasalahan diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan di PT. KUSUMA MULIA PLASINDO INFITEX.
2. Penelitian hanya membahas tentang pengendalian kualitas produk.
3. Penelitian tidak memperhitungkan biaya.

1.4 Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan bertujuan agar penelitian yang telah dilakukan hasilnya sesuai dengan yang dikehendaki. Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah:

1. Mengetahui tingkat sigma di PT. KUSUMA MULIA PLASINDO INFITEX.
2. Mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan produk pada PT. KUSUMA MULIA PLASINDO INFITEX.
3. Menentukan rencana tindakan dalam upaya meningkatkan kualitas produk dengan pendekatan kaizen pada PT. KUSUMA MULIA PLASINDO INFITEX.

1.5 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan mampu memberikan manfaat yang berguna bagi berbagai pihak, adapun manfaat yang diharapkan tersebut antara lain:

1. Manfaat praktis bagi perusahaan
Dapat menjadi bahan acuan untuk dapat melakukan perbaikan secara terus menerus agar dapat mengurangi jumlah produk cacat sehingga dapat meminimalisir kerugian yang di tanggung oleh perusahaan.
2. Manfaat praktis bagi pembaca
 - a. Sebagai bahan pertimbangan dalam memecahkan masalah yang berhubungan dengan masalah pengendalian kualitas produk di perusahaan.
 - b. Diharapkan dapat berguna untuk menambah pengetahuan sekaligus sebagai bahan acuan untuk perbandingan dalam penelitian.
3. Manfaat teoritis bagi penulis
 - a. Dapat membandingkan antara kajian teori tentang pengendalian kualitas produk dengan keadaan yang sebenarnya.
 - b. Sebagai sarana untuk menerapkan teori-teori tentang pengendalian kualitas yang diperoleh dari bangku kuliah kedalam lingkungan perusahaan yang sesungguhnya.

1.6 Profil Perusahaan

1.6.1 Sejarah Berdirinya PT. KUSUMA MULIA PLASINDO

INFITEX

PT. KUSUMA MULIA PLASINDO INFITEX didirikan berdasarkan akta notaris Puji Astuti Pengestu S.H No. 11 tanggal 09 Oktober 1997. Sejak berdiri sudah berbentuk badan hukum perseroan terbatas. Dengan tujuan perseroan yaitu berusaha dalam bidang industri dan perdagangan. Pada akhir tahun 1997 perusahaan mulai berproduksi dengan hasil berupa plastik baik yang berupa rool maupun yang sudah dipotong sesuai dengan keinginan konsumen. Didalam memasarkan produknya,

PT. Kusuma Mulia Plasindo Infitex masih berorientasi pada pasar dalam negeri khususnya pulau Jawa dan Bali, seperti Solo, Jogja, Cilacap, Surabaya, Kediri, Bandung dan Jakarta.

Pada tahun 1999, PT. Kusuma Mulai Plasindo Infitex menambah divisi produksinya menjadi dua yaitu, Plastik dan Textil. Adapun yang menjadi hasil dari divisi textil yaitu kain rayon dan kain katun dengan rata-rata penghasilan : 10.200.000 m/tahun dengan 310 unit mesin tenun. Daerah pemasaran untuk kain tersebut juga masih terbatas pada pasar dalam negeri seperti Solo, Kudus, Surabaya dan Bali. Sebagai salah satu perusahaan yang berorientasi dalam negeri, PT. Kusuma Mulai Plasindo Infitex selalu berupaya memenuhi setiap permintaan konsumen dengan memberikan produk terbaik. Untuk itu perusahaan selalu berupaya meningkatkan mutu hasil produksi serta berusaha memenuhi setiap keinginan konsumen yang berkenaan produk yang dihasilkan. Salah satu upaya untuk memuaskan konsumen yang berkenaan dengan melayani pesanan-pesanan plastik potong serta memberikan layanan pengiriman barang sampai ke pelanggan tepat waktu. Untuk memperlancar proses produksi dengan meningkatkan kapasitas produksi pada tahun 2002 perusahaan menggantikan mesin lama dengan yang baru. Sampai saat ini PT. Kusuma Mulia Plasindo Infitex telah memiliki : 33 unit mesin produksi plastik dengan kemampuan produksi plastik dengan kemampuan produksi 1.260.000 Kg/tahun.

1.6.2 Lokasi Perusahaan dan Geografis PT. KUSUMA MULIA PLASINDO INFITEX

PT. Kusuma Mulai Plasindo Infitex terletak di jalan Besole – Ceper km. 01 Ceper, Klaten, Jawa Tengah. Perusahaan ini menempati tanah seluas 24.000 m² dengan bangunan terdiri dari pabrik, kantor, perumahan untuk karyawan, kantin, tempat parkir dan masjid.

PT. Kusuma Mulia Plasindo Infitex memilih lokasi Jl. Raya Besole – Ceper km. 01 dengan pertimbangan daerah tersebut sangat strategis untuk

industri dan transportasi sehingga memudahkan untuk penjualan/pemasaran hasil produksi dapat dengan cepat ketangan pelanggan.

Pertimbangan-pertimbangannya meliputi :

1. Daerah tersebut masuk wilayah kompleks industri Batur.
2. Wilayah tersebut dekat dengan jalan raya Solo – Jogja, sehingga mudah untuk transportasi.
3. Wilayah Ceper – Klaten yang berada ditengah-tengah antara Solo – Jogja dapat memudahkan untuk menjangkau wilayah Magelang, Muntilan, Purworejo, Sragen, Karanganyer, dsd.

Wilayah Klaten sangat kondusif dan letak PT. Kusuma Mulia Plasindo Infitex ada di dekat pemukiman penduduk, sehingga memudahkan perusahaan untuk mencari tenaga kerja.

1.6.3 Struktur Organisasi PT. KUSUMA MULIA PLASINDO INFITEX

Sebagai suatu unit organisasi, PT. Kusuma Mulia Plasindo Infitex mempunyai struktur organisasi dengan fungsinya masing-masing dapat dilihat pada lampiran.

1.7 Sistematika Penulisan

Penulis membuat sistematika penulisan tugas akhir dengan tujuan untuk mempermudah dalam pembacaan dan pemahaman isi tugas akhir, yaitu sistematika sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berisikan tentang latar belakang penelitian dan latar belakang masalah, penelitian dan tujuan analisa masalah, batasan masalah, ruang lingkup masalah serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini akan berisikan pengetahuan tentang apa saja yang diangkat untuk menyelesaikan rumusan masalah yang sebelumnya sudah disusun.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini penulis akan menunjukkan dan runtutan alur penelitian dan langkah-langkah untuk memecahkan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini akan diuraikan tentang pengumpulan data dan juga pengolahan data. Dimana berisikan perhitungan DPMO, DMAIC, dan IMPROVE yang harus dilakukan.

BAB V ANALISIS

Pada bab ini akan berisikan analisis dari pengolahan data yang sudah dilakukan pada bab sebelumnya.

BAB VI PENUTUP

Pada bab terakhir, akan diuraikan kesimpulan yang diperoleh dari analisis dan penelitian sebelumnya dan juga saran jika diperlukan.