



Hak cipta dan penggunaan kembali:

Lisensi ini mengizinkan setiap orang untuk menggubah, memperbaiki, dan membuat ciptaan turunan bukan untuk kepentingan komersial, selama anda mencantumkan nama penulis dan melisensikan ciptaan turunan dengan syarat yang serupa dengan ciptaan asli.

Copyright and reuse:

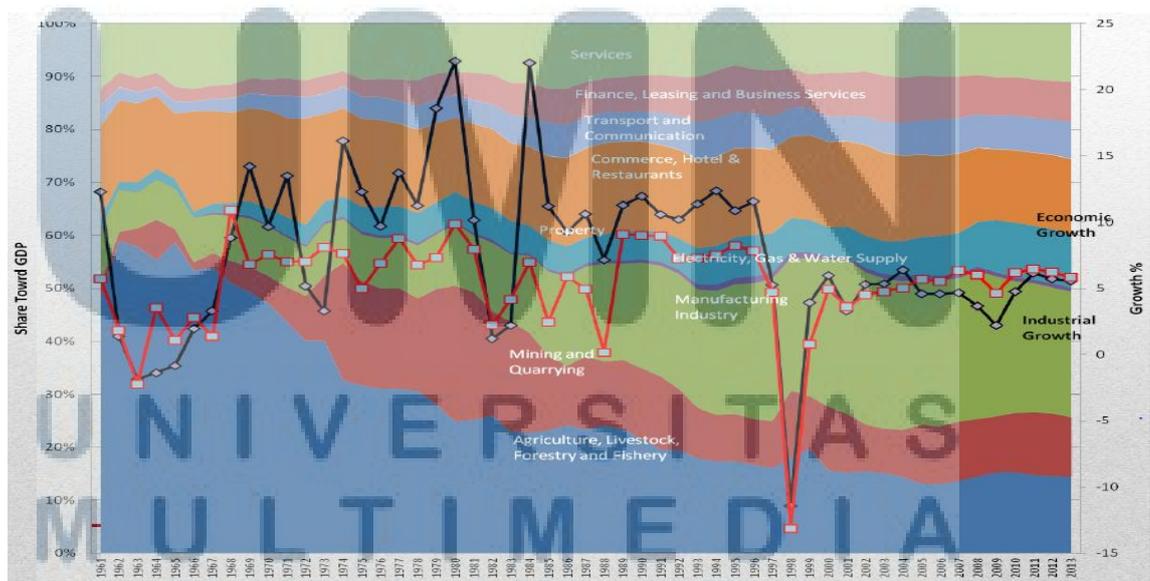
This license lets you remix, tweak, and build upon work non-commercially, as long as you credit the origin creator and license it on your new creations under the identical terms.

BAB I

PENDAHULUAN

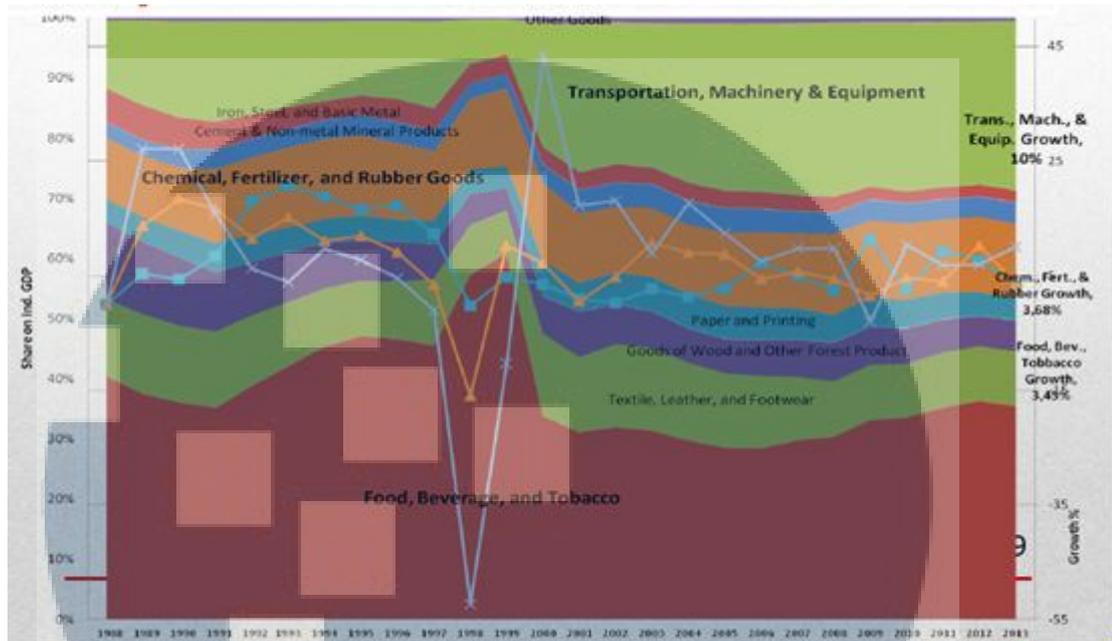
1.1 Latar Belakang Masalah

Pada saat ini pergerakan perekonomian Indonesia sejak tahun 2001 sampai sekarang mengalami pertumbuhan. Pertumbuhan ekonomi Indonesia di tahun 2015 yaitu sebesar 5,4- 5,8% di bandingkan tahun 2014 sebesar 5,1% (sumber : www.lamudi.co.id). Pertumbuhan perekonomian Indonesia mempengaruhi pertumbuhan industri, sehingga pertumbuhan industri selalu mengikuti pergerakan ekonomi. Pertumbuhan industri disebabkan semakin banyak perusahaan yang bersaing dalam industri. Persaingan industri semakin ketat karena sudah banyak pesaing yang bergerak dalam industri yang sama. Sehingga untuk perusahaan baru masuk ke pasar menjadi sulit dan kalah bersaing dengan perusahaan yang sudah mapan.



Gambar 1.1 Pertumbuhan Ekonomi dan Pertumbuhan Industri

(Source: BPS, processed)



Gambar 1.2 Kinerja Sub. Sektor Industri

(Source: BPS, processed)

| Tahun | Mikro | Kecil | Sedang | Besar |
|-------|-----------|---------|--------|-------|
| 2006 | 2.888.811 | 305.650 | 21.305 | 7.323 |
| 2007 | 2.954.480 | 264.117 | 19.938 | 7.061 |
| 2008 | 2.891.384 | 250.849 | 18.053 | 6.734 |
| 2009 | 2.868.994 | 218.916 | 17.829 | 6.639 |
| 2010 | 2.538.752 | 202.877 | 16.593 | 6.752 |
| 2011 | 2.563.617 | 424.282 | 16.096 | 6.955 |
| 2012 | 2.813.439 | 404.604 | 16.726 | 6.742 |
| | 86,79% | 12,48% | 0,52% | 0,21% |

Jumlah IMKM : tahun 2012 = 3.234.769 unit (99.79%)

Tabel 1.1 Pertumbuhan industri manufaktur di Indonesia

(sumber : Abdul. Kesiapan UKM)

Persaingan dalam sektor industri manufaktur mengalami pertumbuhan GDP di bandingkan sektor industri lainnya. Salah satu sektor manufaktur yang mengalami peningkatan yaitu pada sektor transportasi, peralatan dan mesin. Pertumbuhan GDP manufaktur di sebabkan karena semakin meningkatnya jumlah permintaan di pasar., sedangkan jumlah perusahaan manufaktur mengalami

penurunan yang disebabkan kerana tidak dapat bertahan dalam persaingan industri dan tidak bisa bersaing dengan perusahaan yang sudah mapan.

Oleh karena itu dalam menjalankan kegiatan perusahaan diperlukan strategi dan perencanaan yang baik agar dapat bertahan dan tetap bersaing dengan perusahaan lainnya. Salah satu strategi yang dapat dilakukan yaitu dengan memberikan produk barang atau jasa yang berkualitas kepada pelanggan secara konsisten agar pelanggan menjadi puas terhadap barang atau jasa yang dimiliki perusahaan. Menurut Kholik (2008), kualitas merupakan kunci keberhasilan bagi sebuah industri agar mampu bersaing dan memimpin pasar. Ketika pelanggan merasa kecewa dengan barang atau jasa yang diberikan, maka pelanggan tidak ingin menggunakan barang atau jasa perusahaan lagi dan akan berpindah ke perusahaan lainnya. Oleh karena itu kepuasan pelanggan sangat penting untuk tetap di jaga karena ketika pelanggan puas maka akan setia untuk kembali menggunakan barang atau jasa perusahaan lagi. Kesetiaan pelanggan akan menentukan kelangsungan hidup perusahaan dan agar tetap dapat bersaing.

Untuk membuat suatu barang atau jasa yang berkualitas di perlukan perencanaan yang baik, mulai dari pengelolaan sumber daya manusia, metode atau proses yang diterapkan, pemilihan bahan baku yang tepat, pengontrolan mesin yang secara berkala dan sesuai dengan prosedur atau standar produksi yang ditetapkan. Perusahaan yang tidak memiliki sistem kegiatan produksi yang baik maka akan menimbulkan tingkat produk yang cacat semakin besar dari jumlah total produk yang diproduksi.

Produk cacat yaitu produk yang tidak memenuhi standar kualitas yang ditetapkan sehingga perlu di lakukan proses ulang untuk diperbaiki. Menurut Hansen dan Mowen (2001), produk cacat adalah produk yang tidak memenuhi spesifikasinya. Hal ini juga tidak sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan. Menurut Bustami & Nurlela (2007;136), “Produk cacat adalah produk yang dihasilkan dalam proses produksi, dimana produk yang dihasilkan tersebut tidak sesuai dengan standar mutu yang ditetapkan, tetapi masih bisa diperbaiki dengan mengeluarkan biaya tertentu.”

Produk cacat sangat umum terjadi di banyak perusahaan, hampir di setiap proses produksi terjadi produk cacat. Karena banyak variasi produk, perusahaan harus memperhatikan jenis material setiap produk sehingga dapat menggunakan metode yang tepat untuk memproduksinya. Produk cacat disebabkan karena material, mesin, metode, manusia dan lingkungan. Kelima hal tersebut sangat berpengaruh terhadap variasi produk dan akan menimbulkan variasi penyebab produk cacat dan berbagai jenis produk cacat. Produk cacat akan mengakibatkan munculnya biaya - biaya lainnya yang dapat merugikan perusahaan. Biaya - biaya sebagai berikut :

1. Biaya ongkos kirim.

Ketika perusahaan memproduksi produk yang memiliki kerentanan untuk mudah rusak, maka perusahaan harus memilih metode yang tepat sehingga ketika sedikit saja rusak maka produk harus di kirim kembali ke perusahaan.

2. Waktu terbuang

Produk yang tidak memenuhi standar maka produk harus dilakukan pengerjaan ulang sehingga waktu menjadi terbuang. Semakin banyak produk cacat maka semakin banyak waktu yang terbuang.

3. Biaya tenaga kerja

Dengan waktu terbuang akan menyebabkan upah tenaga kerja meningkat, karena harus membayar upah lembur tenaga kerja akibat pengerjaan ulang.

4. Biaya bahan baku dan operasional

Produk cacat juga menyebabkan biaya bahan baku dan biaya operasional semakin meningkat karena digunakan untuk proses ulang dan memperbaiki produk cacat.

Penulis melakukan kerja magang di PT Global Nikel Multiguna di departemen *quality control* karena kesesuaian dengan jurusan manajemen operasional yang penulis ambil. Departemen *quality control* PT Global Nikel Multiguna masih memasukkan data secara manual, pengontrolan produksi secara berkala yang dilakukan terkait informasi jumlah produk yang cacat tidak akurat. Sehingga pada departemen *quality control* penulis ingin mengetahui besarnya tingkat produk cacat, jenis – jenis produk cacat yang terjadi dan menganalisa hal-hal yang dapat menyebabkan produk cacat. Selanjutnya menghitung produk cacat dengan menerapkan suatu metode yang digunakan untuk mengontrol dan memperkecil tingkat produk cacat yang terjadi. Dengan semakin kecil

kemungkinan produk cacat yang terjadi, maka dapat mengurangi dan menekan biaya yang muncul akibat produk cacat.

Metode yang dapat digunakan untuk pengendalian kualitas produk yaitu *statistical process control*. SPC merupakan bagian dari *tools total quality management*. SPC memiliki beberapa macam jenis *charts* yang dapat digunakan untuk mengawasi dan mengendalikan kualitas produk dengan di dukung metode analisis data untuk menganalisa penyebab produk cacat seperti *Pareto diagram* dan *cause-effect diagram*. Salah satu *chart* SPC yaitu Diagram *P-chart*. Diagram *P-chart* merupakan suatu aplikasi yang digunakan untuk memberikan gambaran produksi dan mengontrol batas toleransi tingkat produk cacat dari jumlah produk yang di produksi dalam periode waktu tertentu dengan menetapkan kontrol batas atas dan bawah. Dengan diagram *P-chart* dapat mengetahui informasi jenis produk cacat yang melewati batas toleransi dengan cepat dan akurat.

1.2 Maksud dan Tujuan Kerja Magang

1.2.1 Maksud dari Kerja Magang

Praktek kerja magang merupakan mata kuliah prasyarat yang harus di ambil oleh mahasiswa S1 Universitas Multimedia Nusantara. Maksud dari kerja magang untuk mahasiswa sebagai berikut :

- a. Mengenalkan lingkungan kerja secara nyata kepada mahasiswa.
- b. Menjadi tolak ukur mahasiswa dalam menghadapi lingkungan kerja.
- c. Menjadi bekal dan pengalaman mahasiswa sebelum memasuki ke lapangan kerja yang sesungguhnya.

- d. Menerapkan ilmu yang di dapat saat kuliah ke dalam setiap jenis pekerjaan yang dilakukan.
- e. Meningkatkan kemampuan dan keterampilan mahasiswa sesuai dengan tugas kerja.
- f. Hasil penulisan laporan ini nantinya dapat memberikan manfaat kepada perusahaan dalam mengambil kebijakan di masa yang akan datang.

1.2.2 Tujuan dari Kerja Magang

Tujuan penulis mengikuti praktek kerja magang di PT Global Nikel Multiguna di departemen *quality control* yaitu :

- a. Menambah wawasan pengetahuan dan pengalaman kerja di perusahaan.
- b. Memberikan pengetahuan yang tidak di dapat pada saat kuliah dengan kenyataan di lingkungan kerja.
- c. Menerapkan materi yang di dapat saat kuliah dalam lingkungan kerja dengan kesesuaian bidang pekerjaan.
- d. Mengembangkan dan membentuk sikap profesionalisme yang diperlukan untuk memasuki lapangan pekerjaan sesuai dengan bidangnya.
- e. Mendapatkan wawasan pengetahuan tentang manajemen operasional diperusahaan.

- f. Memberikan pengetahuan dan keterampilan kerja bagaimana mengelola kegiatan operasional diperusahaan terkait dengan produksi dan *quality control*.

1.3 Waktu dan Prosedur Pelaksanaan Kerja Magang

1.3.1 Waktu Pelaksanaan Kerja Magang

Penulis melakukan kerja magang di PT Global Nikel Multiguna yang beralamat di jalan Gatot Subroto Km 7 Kp. Ledug, Jatiuwung. Waktu pelaksanaan praktek kerja magang sesuai ketentuan Universitas yaitu minimal selama 60 hari atau 480 jam yang di mulai dari tanggal 25 Februari sampai 25 Mei 2015. Praktek kerja magang disesuaikan dengan jam kerja yang berlaku di tempat magang yaitu senin sampai jumat, untuk jam masuk pukul 8.00 sampai dengan pukul 16.30.

1.3.2 Prosedur Pelaksanaan Kerja Magang Universitas Multimedia Nusantara

Prosedur dari Universitas Multimedia Nusantara yang harus di ikuti mahasiswa sebelum melaksanakan kerja magang yaitu :

- a. Pengambilan SKS mata kuliah magang bagi mahasiswa yang ingin melaksanakan kerja magang.
- b. Pengajuan perusahaan tempat untuk magang pada universitas.
- c. Pemberian surat persetujuan dari perusahaan bahwa sudah diterima magang di perusahaan.

- d. Pemberian lembar kerja magang dari Universitas kepada mahasiswa meliputi : Kartu kerja magang, kehadiran kerja magang, laporan realisasi kerja magang, dan lain-lain.
- e. Mengikuti bimbingan magang dengan dosen pembimbing magang selama penyusunan laporan dan kerja magang.
- f. Penyerahan lembar kehadiran, laporan realisasi, penilaian, dan laporan kerja magang ke Universitas.
- g. Sidang laporan kerja magang.

1.3.3 Prosedur Pelaksanaan Kerja Magang PT Global Nikel Multiguna

Prosedur yang harus dilakukan mahasiswa pada sebelum, saat, dan sesudah kerja magang di PT Global Nikel Multiguna yaitu

- a. Pengajuan surat lamaran magang, curriculum vitae dan surat pengajuan magang dari Universitas.
- b. Pemanggilan interview magang di perusahaan.
- c. Pemberian surat persetujuan penerimaan magang dari perusahaan.
- d. Pemberian tugas kerja magang dan prosedur yang harus di ikuti selama magang di perusahaan.
- e. Pelaksanaan kerja magang sesuai dengan tugas dan prosedur.
- f. Pemberian penilaian dari perusahaan selama kerja magang.
- g. Penyerahan tanda terima laporan magang ke perusahaan.

1.4 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yaitu berisi penjabaran secara deskriptif setiap bab, dimana uraian ini memberikan gambaran secara langsung tentang hal-hal mengenai informasi materi yang dibahas dari tiap-tiap bab dalam laporan ini.

Sistematika dari laporan magang yang penulis buat sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang dari permasalahan, maksud dan tujuan kerja magang, waktu dan prosedur pelaksanaan kerja magang dan sistematika penulisan laporan magang.

BAB II : GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Bab ini berisi tentang sejarah dari perusahaan tempat magang, struktur organisasi perusahaan, visi dan misi perusahaan, bidang pekerjaan dan landasan teori.

BAB III : PELAKSANAAN KERJA MAGANG

Bab ini berisi tentang kedudukan dan kordinasi, tugas yang dilakukan selama kerja magang, dan permasalahan yang terjadi selama proses kerja magang.

BAB IV : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dari permasalahan yang ada dalam kegiatan operasional perusahaan dan saran untuk solusi dari permasalahan.