Bab 5
Analisa

PT. Agonesia Divisi Teknik Karet dengan merek dagang “Inkaba” merupakan salah satu Badan Usaha Milik Daerah (BUMND) Propinsi Jawa Barat. Tujuan berdirinya PT Agronesia Inkaba:

1. Salah satu sarana dalam usaha pemerintah daerah menambah sumber pendapatan daerah.
2. Turut serta dalam melaksanakan usaha-usaha pembangunan sesuai dengan fungsinya serta meningkatkan produksi/jasa dan perdagangan di bidang karet, plastik dan kimia.

Adapun bisnis intinya meliputi:

- Industri, meliputi : barang-barang dari karet, makanan, minuman dan pengalengan/pembotolan (amatil), es balok, tekstil, pengolahan kayu triplek.
- Perdagangan, meliputi : ekspor-impor dan perdagangan makanan dan minuman.

PT. Agronesia Inkaba memiliki sumber daya yang meliputi sumber daya mansuia dan sumber daya mesin dan alat. Sumber daya manusia yang dimiliki oleh PT. Agronesia inkaba devisi tek nik karet ini berjumlah 169 orang, yang terdiri dari pegawai tetap, kontrak, honorer.

Dalam proses pembuatan damper karisma, masih terdapat produk cacat pada setiap proses produksinya, sehingga perusahaan harus melakukan pekerjaan ulang (*rework*) untuk memperbaiki produk cacat. Dengan penerapan teknik perbaikan dengan menggunakan beberapa beberapa metode *Statistical Proses control* (SPC). Peneliti dapat mengidentifikasi jenis cacat dan meneliti sektor-sektor yang dapat menimbulkan ketidaksesuain pada hasil produksi. Serta menetukan akar permasalahan untuk dilakukan ususlan perbaikan yang berguna bagi peningkatan kaulias produk damper karisma di PT. Agonesia Inkaba Divisi Teknik Karet.

5.1. Jumlah Cacat Produk Damper Karisma.

Dari penelitian dan perhitungan menurut peneliti setiap jenis cacat berpengaruh sekali terhadap kaulitas produk yang diproduksi. Dari hasil hasil pengamatan terdapat frekuensi disetiap jenis cacatnya, seperti jenis cacat tergores memiliki frekuensi cacat sebesar 683, gelembung sebesar 388, sobek sebesar 238, dan sedangkan jenis cacat keras memiliki frekuensi sebesar 254. Dari sekian jenis cacat, peneliti melihat jnis cacat yang paling terbesar adalah jenis cacat tergores dan yang paling terkecil adalah jenis keras.

5.2. Faktor – faktor cacat pada Produk Damper Karisma.

Kelemahan dari pengawasan, perawatan mesin dan penyimpangan yang terjadi pada proses ditelusuri dari sumber-sumber penyebab produk menjadi cacat, sumber-sumber itu diantaranya adalah mesin, karyawan, metode dan bahan baku.

Faktor-faktor yang mempengaruhi kelemahan proses sehingga menimbulkan adanya produk akhir cacat pada jenis Damper Karisma di PT. Agronesia Inkaba berdasarkan gambar diagram sebab akibat untuk jenis karet Damper Karisma adalah sebagai berikut:

1) Mesin

   Jam kerja mesin untuk memproses kompon menjadi karet Damper Karisma adalah 24 jam per hari. Intensitas penggunaan mesin yang hampir tidak istirahat selama berlangsungnya produksi berjalan. Mesin sering terjadi kerusakan, karena kurangnya perawatan terhadap mesin yang digunakan oleh karyawan untuk produksi.

2) Karyawan

   Karyawan bagian produksi bekerja tiga shift per hari dengan tiap shiftnya 8 jam. Jika karyawan mendapat bagian jam malam (pada 15.00 -23.00 wib dan 23.00 – 07.00 WIB), maka konsistensi pada saat bekerja cenderung berkurang karena kelelahan untuk bekerja di setiap shift dan ada faktor-faktor penyebab yang terjadi dari waktu kerja dan jam kerja yang tidak ada libur, dari disetiap shift, dari faktor usia, skill, ketelitian, dan jumlah karyawan juga menentukan kualitas suatu produk yang dihasilkan.

Shift pertama (jam 07.00 – 15.00)

Kinerja karyawan di pagi hari masih dibilang optimal untuk melakukan aktivitas keja, tapi hasil dari penelitian ternyata masih banyak karyawan yang belum optimal karena beberapa faktor seperti kurang tidur, kurang konsentrasi, dan ada juga faktor dari msin yang terus-terus bekerja selama 24 jam.

Shift ke-2 (jam 15.00 – 23.00)

Kondisi Ruangan yang panas disiang hari dan fertilasi udara yang kurang dan panas untuk melakukan aktivitas kerja, ini sangat mengganggu karyawan bekerja, siang hari karyawan mudah cepat letih karena tenaga banyak terkuras untuk bekerja, ini salah satu faktor penyebab tidak optimal dalam bekerja dan akan mengakibatkan kualitas produk yang dihasilkan kurang optimal.

Shift ke-3 (jam 23.00 – 07.00)

Kinerja karyawan dimalam hari bisa dibilang kurang konsentrasi karena waktu untuk istirahat digunakan untuk bekerja. Disamping itu juga ada faktor usia yang sudah menginjak usia tidak produktif untuk melakukan aktivitas dalm ruangan yang penuh dengan mesin dengan kondisi yang panas.

3) Lingkungan

Dari seluruh rangkaian sistem, lingkungan sangat mempengaruhi kinerja karyawan dalam bekerja sehingga bisa bekerja lebih optimal. Lingkungan yang nyaman sangat dibutuhkan oleh karyawan, karena bisa mempengaruhi produktivitas kerja dan akan berpengaruh dalam kualitas produk.

Dari hasil pengamatan yang dilakukan dalam lingkungan kerja, bahwa lingkungan kerja di PT Agronesia masih kurang baik untuk melakukan aktivitas. Kondisis lingkungan yang panas karena kurangnya fertilasi udara yang membuat kondisi ruangan panas dan bauh-bauhan limbah ini dibisa menyebabkan karyawan tidak optimal dalam melakukan pekerjaan.

4) Bahan Baku

Perusahaan masih kurang baik dalam memilih dan menguji bahan baku, sehingga banyak bahan baku yang kurang baik bahkan tidak sesuai dengan standar pembuatan produk. Oleh karena itu Sistem pengujian dan inspeksi bahan baku memerlukan perhatiaan yang lebih, karena hal tersebut merupakan suatu metode untuk memenuhi standar yang ditentukan oleh perusahaan.

5.3. Jenis Cacat yang Sering Terjadi pada Proses Produksi Produk Damper Karisma.

Dari hasil perhitungan dan pengamatan peneliti mengidentifikasi jenis-jenis cacat yang terjadi pada proses produksi Damper Karisma diantara lain: Tergores, Gelembung, Sobek, dan Keras.

Dari hasil perhitungan dengan metode diagram pareto terlihat dalam gambar grafik yang di gambarkan dari hasil data yang telah dihitung oleh peneliti. Jenis cacat tergores memiliki frekuensi yang tinggi dan bernilai sebesar 683, dan dalam persentase perhitungan jenis tergores ini memiliki persentase sebesar 44%. Lebih besar di banding dengan jenis cacat keras yang memiliki frekuensi paling rendah dan persentase sebesar 16%.

5.4. Manfaat Pengendalian Mutu Dan Kualitas.

Data diperoleh dari produksi di PT. Agronesia Inkaba pada bulan Oktober – November 2009 meliputi jumlah cacat dan jenis cacat yang diproduksi. Proses pengendalian kualitas di PT. Agronesia Inkaba dilakukan oleh Departemen *Quality Control*. Setiap produk jadi untuk dijual kepada konsumen ataupun bahan baku yang digunakan untuk proses produksi harus melalui proses pengendalian kualitas. Standar yang digunakan adalah kesesuaian produk dengan spesifikasi yang diingin oleh konsumen.

Dilihat dari pengolahan data yang menggunakan metode peta kontrol kendali p ternyata masih ada beberapa data produsi yang masih diluar peta kendali yaitu

pada hari ke- 15, 19, 23, maka peneliti melakukan revisi pada pengolahan data ini guna untuk mengurangi tingkat kecacatan dan meningkatkan jumlah produksi serta mutu dan kualitas produk. Sehingga hasil produksi sesuai dengan permintaan dan memenuhi standar yang diinginkan.

5.5. Database

Database memiliki berbagai fungsi untuk informasi dan menyimpan data di bulan lalu sehingga perusahaan bisa meningkatkan mutu dan kualitas produk. Program ini dirancang untuk mempermudah QC mengontrol produk dibagian *finishing*, dalam perancangan program ini peneliti dibantu dengan menggunakan *Visual Basic* 6.0.

Berkaitan dengan usaha untuk mempermudah dan meminimalkan kesalahan dalam penelusuran penyebab kecacatan pada *Incoming Inspection*, tiap proses, QC produk akhir, dan sortir, sehingga dapat segera dapat dilakukan tindakan perbaikan yang tepat sesuai dengan penyebab kecacatan. Hal ini dilakukan mengingat banyaknya jenis kecacatan dan penyebab kecacatan tersebut hampir memiliki kesamaan. Operator QC terkadang melakukan kesalahan pendeteksian, sedangkan dilain pihak perusahaan juga memiliki keterbatasan jumlah operator QC yang menginspeksi produk.