

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Ilmu pengetahuan dan teknologi berkembang dengan sangat pesat dan tidak bisa dipisahkan dengan berbagai macam bidang dan sendi kehidupan terlebih dalam bidang industri. Mulai dari industri primer, industri sekunder, industri ekstraktif, industri manufaktur dan lain sebagainya. Berdasarkan catatan Kementerian Perindustrian selama periode empat tahun terakhir, penyerapan tenaga kerja di sektor industri terus mengalami peningkatan. Pada tahun 2015, industri membuka lapangan kerja sebanyak 15,54 juta orang, kemudian naik di tahun 2016 menjadi 15,97 juta orang. Pada tahun 2017, sektor manufaktur menerima tenaga kerja hingga 17,56 juta orang dan melonjak di tahun 2018 menjadi 18,25 juta orang (Kemenitrian Perindustrian Republik Indonesia, 2019b).

Adapun enam besar sektor industri manufaktur yang menyerap tenaga kerja terbanyak yakni industri makanan dengan kontribusi hingga 26,67%, disusul industri pakaian jadi (13,69%), industri kayu, barang dari kayu dan gabus (9,93%). Selanjutnya, industri tekstil (7,46%), industri barang galian bukan logam (5,72%), serta industri furnitur (4,51%) (Kemenitrian Perindustrian Republik Indonesia, 2019b).

Industri manufaktur telah memberikan kontribusinya terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) sebesar 20%, kemudian untuk perpajakan sekitar 30%, dan ekspor hingga 74% (Kemenitrian Perindustrian Republik Indonesia, 2019a). Capaian ini yang terbesar disumbangkan dari lima sektor manufaktur di dalam Making Indonesia 4.0 (Kemenitrian Perindustrian Republik Indonesia, 2019a). Dalam mencapai hal tersebut tentunya persaingan didalamnya sangatlah ketat. Mulai dari meningkatkan kualitas, produktivitas dan kinerja suatu perusahaan.

Berbagai usaha tentu dilakukan para pelaku usaha agar tidak tertinggal dan mampu bersaing dengan perusahaan lain. Salah satu hal yang dapat dilakukan

adalah dengan meningkatkan kualitas kerja, meningkatkan efisiensi biaya, meningkatkan efektivitas waktu, meningkatkan moral dan produktivitas pekerja meningkatkan keselamatan kerja, dengan menerapkan salah satu ilmu pengetahuan dan teknologi dalam bidang industri yaitu Program *Quality Control Circle* (QCC).

Gaspersz mendefinisikan *Quality Control Circle* (QCC) sebagai suatu kelompok kecil pekerja yang mempunyai pekerjaan yang sama atau sejenis, mengadakan pertemuan untuk membahas dan menyelesaikan masalah dalam perbaikan kualitas dan biaya produksi dengan suka rela secara teratur dan berkesinambungan (Gaspersz, 2007). Pendekatan yang banyak digunakan perusahaan dalam menerapkan program QCC adalah dengan siklus PDCA (*Plan-Do-Check-Act*) yang biasa dilakukan dengan beberapa tahapan (International Organization for Standardization, 2015).

Terdapat delapan tahapan yang dilakukan dalam program QCC. Pertama, melakukan identifikasi masalah. Kedua, menentukan target dan rancangan kerja. Ketiga, menganalisis kondisi lingkungan yang ada. Keempat, menentukan penyebab yang mungkin terjadi. Kelima, merencanakan langkah penanggulangan. Keenam, melakukan penanguangan. Ketujuh, melakukan evaluasi. Kedelapan, melakukan standarisasi dan tindak lanjut (Kepmenperin, 2007).

Penerapan program QCC bertujuan untuk mendayagunakan seluruh asset yang dimiliki perusahaan/instansi terutama sumber daya manusia secara lebih baik (Kepmenperin, 2007). Tujuan QCC seperti yang telah disampaikan sebelumnya juga berguna untuk meningkatkan mutu dalam arti luas (Kepmenperin, 2007).

Apabila program QCC ini di terapkan dengan konsisten dan secara terus menerus maka dapat meningkatkan mutu perusahaan. Selain itu, juga dapat memperbaiki mutu dan meningkatkan nilai tambah, meningkatkan produktivitas dan penurunan biaya, meningkatkan kemampuan menyelesaikan pekerjaan sesuai target, meningkatkan etika kerja, meningkatkan kepuasan kerja,

meningkatkan keterampilan dan keselamatan kerja, serta mengembangkan tim QCC itu sendiri (Kepmenperin, 2007).

PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia (PT TMMIN) merupakan salah satu perusahaan di Indonesia yang bergerak dibidang manufaktur. PT TMMIN sejak tahun 1971 sudah menjadi exportir kendaraan bermotor, mesin, komponen, dan *dies & jig*. PT TMMIN merupakan anak perusahaan dari Toyota Motor *Corporation* yang bekerja sama dengan PT Astra Internasional (PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia, 2020a).

PT TMMIN memiliki program unggulan yaitu idea *Suggestion* dan QCC. Kedua program tersebut merupakan impementasi dari falsafah Toyota *Whay* yaitu "*Continous Improvement*" dan "*Respect for People*" (PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia, 2014b).

Sejak tahun 1904, program QCC telah menjadi program global yang sudah diterapkan dan diimplementasikan oleh PT Toyota. Hampir selama 50 tahun, sejak diimplementasikannya program QCC dilingkungan PT Toyota, dengan berjalannya waktu hal ini mampu menjadikan PT Toyota sebagai salah satu produsen terbesar di dunia (PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia, 2014b).

PT TMMIN mulai menerapkan program QCC di Indonesia pada tahun 1989 dan sudah berjalan sekitar 31 tahun. Dengan penerapan program QCC di Indonesia memberikan dampak pada para pekerja menjadi mampu mengasah keahlian, keterampilan dan sifat kritis dalam menghadapi suatu permasalahan yang ada (PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia, 2014b).

Penulis telah melakukan magang di PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia pada *Quality Control Division* yang terletak di Jl. Permata Raya Lot DD-1 Kawasan Industri KIIC Plant #2, Karawang, Jawa Barat. Berdasarkan penjelasan yang telah dipaparkan sebelumnya, penulis merasa cocok dan tertarik untuk membahas program QCC dalam laporan magang yang berjudul "**Gambaran Program *Quality Control Circle* (QCC) di PT. Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia Tahun 2020**".

1.2 Tujuan Magang

1.2.1 Tujuan Umum

Mengetahui Gambaran Program *Quality Control Circle* (QCC) di PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia Tahun 2020.

1.2.2 Tujuan Khusus

1. Mengetahui Gambaran Umum di PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia Tahun 2020.
2. Mengetahui Gambaran Umum Unit K3 di PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia Tahun 2020.
3. Mengetahui Gambaran Input program QCC di PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia Tahun 2020.
4. Mengetahui Gambaran Proses program QCC di PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia Tahun 2020.
5. Mengetahui Gambaran Output program QCC di PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia Tahun 2020.

1.3 Manfaat Magang

1.3.1 Bagi Mahasiswa

1. Mengetahui gambaran umum program *Quality Control Circle* (QCC) di PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia Tahun 2020.
2. Mendapat pengetahuan dan ketrampilan dibidang K3.
3. Mendapat memperluas wawasan dalam dunia kerja khususnya K3.
4. Mendapat ketrampilan serta keahlian praktek kerja dalam bidang K3.

1.3.2 Bagi Fakultas

1. Sarana informasi tentang sistem *Quality Control Circle* (QCC) di PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia Tahun 2020.
2. Agar terciptanya hubungan kerja sama antara Universitas Esa Unggul dengan PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia.

1.3.3 Bagi PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia Tahun 2020

1. Membina hubungan kerja sama antara Fakultas Esa Unggul dengan PT Toyota Motor *Manufacturing* Indonesia.
2. Mahasiswa dapat membantu dalam penerapan *Quality Control Circle*.
3. Laporan magang dapat dijadikan referensi dan masukan positif untuk perusahaan mengenai program serta kebijakan K3.

Universitas
Esa Unggul

Universitas
Esa Unggul

Universitas
Esa Unggul

