

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Berkembangnya industri otomotif di Indonesia membuat semua perusahaan roda empat berlomba – lomba dalam membuat produk yang berkualitas. Semakin meningkatnya permintaan konsumen akan kendaraan yang berkualitas tinggi dengan harga yang murah menjadi tantangan tersendiri untuk perusahaan otomotif bersaing meraih pangsa pasar dan memenuhi kebutuhan konsumen dengan kesesuaian antara produk yang telah ditentukan oleh standar perusahaan dalam pembentukan kualitas yang terbaik merupakan tujuan utama seluruh perusahaan untuk meyakinkan dan memuaskan konsumen.

PT. Suzuki Indomobil Motor Tambun merupakan gabungan usaha (merger) dari beberapa perusahaan yang telah disetujui oleh Badan Koordinasi Penanaman Modal (BKPM) dengan surat No. 552/IIIIPMA/1990 tanggal 12 November 1990 dan efektif dilaksanakan mulai tanggal 1 Januari 1991. PT Suzuki Indomobil Motor adalah salah satu badan usaha yang bergerak dalam bidang industri otomotif yang menghasilkan produksi kendaraan roda dua dan roda empat bermerk Suzuki. Untuk memenuhi keinginan dari pelanggan, maka perusahaan berkomitmen untuk memberikan pelayanan yang baik dan juga memberikan produk yang berkualitas berstandar internasional.

Tidak hanya pada level manajemen yang harus bekerja secara profesional akan tetapi dibutuhkan kerja sama menyeluruh mulai dari karyawan level operator sampai pada tingkat paling atas, koordinasi antar divisi, antar departemen, maupun antar *section* dan antar karyawan. Salah satu faktor penentu proses produksi yang terlaksana dengan baik adalah keberhasilan dalam mendinamiskan perusahaan.

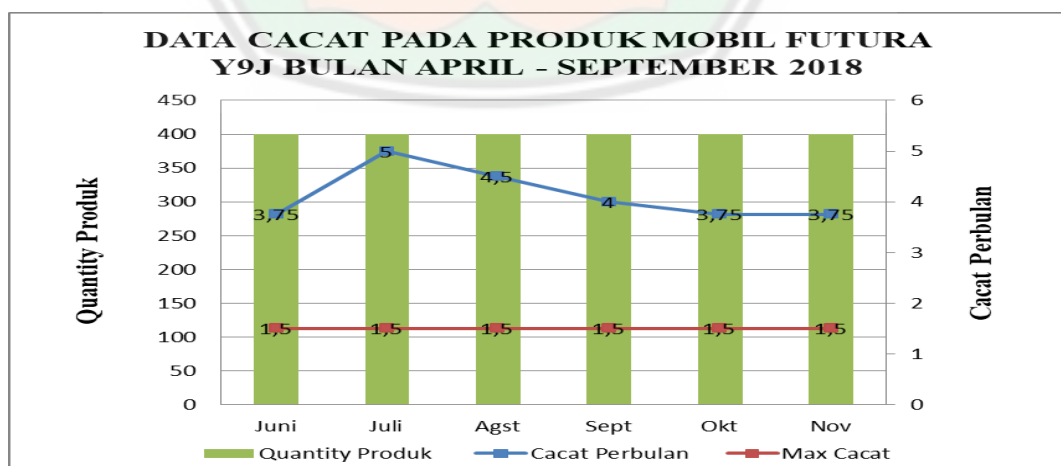
Berikut merupakan tabel 1.1 mengenai data cacat selama penelitian enam bulan di PT. Suzuki Indomobil Motor Tambun II :

Tabel 1.1 Data Cacat pada mobil Futura Y9J Bulan Juni – November 2019

Jenis Cacat	Bulan Juni	Bulan Juli	Bulan Agst	Bulan Sept	Bulan Okt	Bulan Nov	Jumlah
Scratch	6	10	9	8	7	6	46
Dol/Slek	3	5	3	3	2	4	20
Function NG	2	2	1	2	2	1	10
Kendor	2	1	2	1	1	2	9
Bolong	1	1	0	1	1	1	5
Part TA	1	0	1	0	1	1	4
Craters	0	1	1	0	1	0	3
Benjol	0	0	1	1	0	0	2
Total	15	20	18	16	15	15	99
Quantity Produk	400	400	400	400	400	400	2400
Cacat Perbulan %	3,75	5	4,5	4	3,75	3,75	4,125

Sumber : PT. Suzuki Indomobil Motor Tambun Plant II

Pada tabel 1.1 dapat dijelaskan bahwa PT Suzuki Indomobil Motor Tambun Plant II memiliki jumlah cacat yang tinggi tiap bulannya, sehingga dibutuhkan perbaikan untuk menjaga kualitas pada setiap proses produksi Mobil Futura Y9J setiap bulan nya. PT Suzuki Indomobil Motor Tambun Plant II memiliki batas maksimum cacat sebesar 1,5% yang dapat dijelaskan pada diagram 1.1 bahwa jumlah cacat pada bulan Juni – November 2019 melebihi batas yang ditetapkan perusahaan sebesar 4,125%.



Gambar 1.1 Diagram Cacat

Sumber : Pengolah Data

Dengan adanya produk cacat yang tidak memenuhi standar mutu yang ditentukan maka perusahaan mengeluarkan biaya pengerjaan produk tersebut agar dapat bisa kembali diperbaiki yang secara ekonomis dapat disempurnakan menjadi produk yang lebih baik lagi. Dalam upaya untuk mengurangi produk cacat terdapat beberapa metode pengendalian kualitas yang dapat digunakan. Tujuan dari pengendalian kualitas adalah untuk mengurangi tingkat kegagalan produk yang berkualitas. Salah satu metode pengendalian kualitas yang dapat digunakan adalah *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

FMEA adalah suatu metode sistematis dan terstruktur yang dapat menganalisis dan mengidentifikasi akibat atau konsekuensi dari kegagalan sistem maupun proses, serta mengurangi atau menganalisis peluang terjadinya kegagalan. FMEA dapat digunakan untuk mengidentifikasi sumber – sumber dan penyebab dari suatu masalah kualitas serta memberi usulan perbaikan yang logis dan dapat diimplementasikan. *Failure Mode Effect Analysis* adalah suatu hal apa saja yang menyebabkan kecacatan dan kegagalan seperti kecacatan hasil pekerjaan, kecacatan hasil produk maupun kegagalan mesin, sehingga output atau final produk yang dikerjakan tidak sesuai dengan standar atau spesifikasi yang ditentukan. Jadi dapat dikatakan FMEA merupakan salah satu metode yang tepat untuk menganalisis masalah yang telah diuraikan sebelumnya.

Konsep FMEA mengevaluasi kemungkinan terjadinya sebuah kegagalan dari sebuah sistem, desain, proses atau servis untuk dibuat langkah penanganannya. Terkait dengan kemampuan metode FMEA tersebut, maka penelitian ini diajukan untuk menerapkan metode FMEA untuk mengendalikan kualitas dan penanggulangan terhadap produk cacat pada proses produksi.

Setiap proses produksi umumnya memiliki peluang untuk terjadinya cacat. Salah satu cara yang dapat dilakukan adalah dengan melakukan pendekatan FMEA untuk mengelola proses dalam sistem produksi agar lebih efektif dan efisien.

Berdasarkan latar belakang tersebut maka dilakukan penelitian mengenai “ Usulan Perbaikan Kualitas Pada Produksi Mobil Futura Y9J dengan Metode

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian dari analisis yang dilakukan oleh penulis di PT Suzuki Indomobil Motor Tambun Plant II sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui cacat yang dominan pada proses produksi mobil Futura Y9J.
2. Untuk mengetahui faktor – faktor penyebab cacat dominan pada proses produksi mobil Futura Y9J.
3. Untuk menentukan usulan perbaikan dalam mengurangi cacat pada proses produksi mobil Futura Y9J menggunakan metode *Failure Mode Effect Analysis*.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini secara langsung maupun tidak adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan
Dapat digunakan sebagai masukan untuk menganalisa mode kegagalan yang akan terjadi dikemudian hari.
2. Penulis
Hasil dari penelitian diharapkan dapat menambah pengetahuan penulis mengenai FMEA, selain itu juga dapat menambah pengalaman dalam mengolah data, menganalisa serta mengambil kesimpulan berdasarkan teori yang diperoleh semasa perkuliahan berlangsung.
3. Universitas
Diharapkan hasil penelitian dapat berguna menambah pengetahuan dan menjadi referensi bagi pembaca mengenai FMEA.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan dari bulan November 2018 dari tgl 1 – 30, berlokasi di PT Suzuki Indomobil Motor Tambun Plant II yang beralamat di Jalan Raya Diponegoro KM. 38,2, Jatimulya, Tambun Selatan, Jatimulya, Tambun Sel., Bekasi, Jawa Barat 17510.

1.8 Metode Penelitian

Dapat penelitian yang akan dilakukan penulis menggunakan metode penulisan sebagai berikut :

1. Observasi Lapangan

Observasi yang dilakukan adalah dengan pengamatan langsung terhadap aktivitas pekerja pada area assembly di PT. Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun II Bekasi, yang beralamat di Jl. Raya Diponegoro Km 38,2 Tambun-Bekasi pada section Assembling. Namun observasi tidak dapat dilakukan pada semua production section disebabkan oleh perbedaan kondisi dari masing-masing production section. Seperti tingkat bahaya dan resiko yang kemungkinan ditimbulkannya. Selain mengamati proses produksi, observasi juga dilakukan dengan mengamati dan melihat cara mengontrol produksi secara sistem di *section Production Planning and Inventory Control*.

2. Wawancara

Wawancara dilakukan dengan cara melakukan tanya jawab dengan pembimbing lapangan atau perusahaan maupun orang-orang yang berkompeten di bidangnya. Wawancara dilakukan dengan tujuan untuk mndapat informasi dan data tentang bagaimana proses produksi mobil di PT Suzuki Indomobil Motor Tambun, seperti bagaimana tahapan pembuatan mobil dan perbedaan dari masing-masing tahapan pembuatan mobil.

3. Studi Kepustakaan

Studi pustaka dilakukan dengan cara membaca baik itu buku, jurnal, koran, majalah, internet, video yang berkenaan dengan lingkup dan proses kerja yang ingin kita ketahui maupun mencari informasi dari sumber-sumber lainnya. Metode ini digunakan untuk mempelajari proses produksi dan cara kontrol produksi secara sistem dan mempelajari fungsi pengawasan produksi dan cara memberikan rekomendasi yang lebih baik.

1.9 Sistematika Penulisan

Penulisan laporan penelitian ini akan dibagi menjadi beberapa bab dengan sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metode penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tentang konsep serta teori – teori yang berhubungan dengan permasalahan yang sedang diteliti penulis.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini memberikan penjelasan tentang bagaimana data dari penelitian ini diperoleh serta bagaimana menganalisa data tersebut. Oleh karena itu pada bagian ini akan menguraikan tentang lokasi penelitian, teknik pengumpulan data serta diagram alir dan analisis.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam hal ini menjelaskan tentang seluruh prosedur, proses dan teknik serta hasil analisis data hingga pada penyajian hasil.

BAB V PENUTUP

Bab ini menjelaskan mengenai kesimpulan berdasarkan hasil analisis dari penelitian secara singkat serta saran yang dapat memberikan manfaat dan pembahasan serta tindakan perbaikan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN