

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kualitas suatu produk bukan suatu yang serba kebetulan (*occur by accident*) (Suyadi Prawirosentono, 2007). Kualitas yang baik akan dihasilkan dari proses yang baik dan sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan berdasarkan kebutuhan pasar. Kualitas dari produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan ukuran-ukuran dan karakteristik tertentu. Walaupun proses-proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataan masih ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar atau dengan kata lain produk yang dihasilkan mengalami kerusakan atau cacat pada produk. Kualitas produk yang baik dihasilkan dari pengendalian kualitas yang baik pula. Maka banyak perusahaan yang menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan suatu produk dengan kualitas yang baik. Untuk itulah pengendalian kualitas dibutuhkan untuk menjaga agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang berlaku.

Meskipun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataannya seringkali masih ditemukan ketidaksesuaian antara produk yang dihasilkan dengan yang diharapkan. Hal tersebut disebabkan adanya penyimpangan – penyimpangan dari berbagai faktor, baik yang berasal dari bahan baku , tenaga kerja maupun kinerja dari fasilitas-fasilitas mesin yang digunakan dalam proses produksi tersebut (Darsono, 2013). Penyimpangan tersebut dapat mengakibatkan kerusakan pada produk atau produk cacat yang dapat merugikan perusahaan. Dengan adanya produk cacat ini perusahaan menanggung semua kerugian yang diakibatkan oleh produk cacat tersebut.

Menurut (Khodijah, 2015) Kualitas tidak hanya dapat diperbaiki bila hanya dengan bekerja lebih keras, akan tetapi juga harus dengan metode yang tepat guna

mengenali, mengendalikan, serta mengurangi penyimpangan yang ada. Pengendalian mutu atau kualitas merupakan cara untuk memproduksi barang atau jasa secara ekonomis sesuai dengan keinginan pelanggan. Untuk itu dibutuhkan suatu metode yang dapat mengendalikan kualitas produk seperti metode *kaizen*. *Kaizen* merupakan penyempurnaan berkesinambungan yang melibatkan setiap orang baik manajer maupun karyawan.

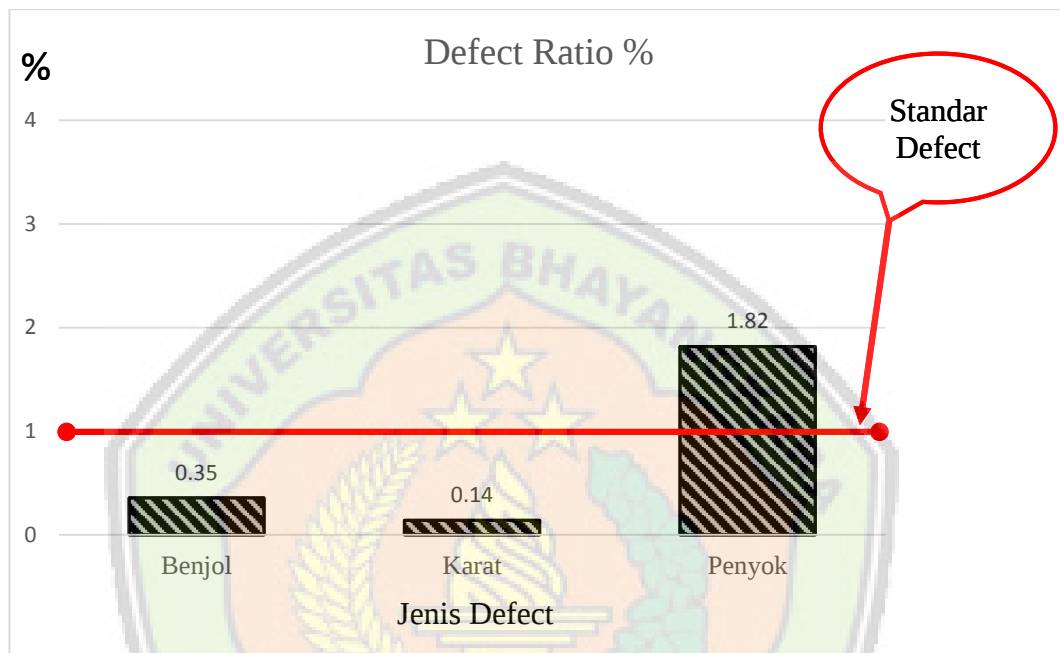
PT. Suzuki Indomobil Motor merupakan salah satu produsen produk otomotif besar di Indonesia. Oleh Sebab itu maka kualitas merupakan salah satu faktor penting yang harus dijaga oleh PT. Suzuki Indomobil Motor untuk menjaga daya saing dan loyalitas konsumen mereka. Untuk membuat sebuah kendaraan ada bermacam - macam proses produksi yang harus dilakukan, salah satunya adalah proses *welding*. Dalam 12 bulan terakhir masih terdapat masalah pada kualitas berupa adanya *defect* pada *part panel back door outer* Suzuki Wagon di divisi *welding*, seperti terlihat pada tabel 1.1 dibawah ini :

Tabel 1.1 Defect Part Panel Back Door Outer Suzuki Wagon

Defect Part Panel Back Door Outer Suzuki Wagon								
Tahun	Bulan	Benjol	Karat	Penyok	Total Defect	Total Produksi	% Defect	STD Defect
2016	Maret	2	1	13	16	778	2.06	1%
	April	4	2	18	24	1038	2.31	1%
	Mei	2	0	14	16	853	1.88	1%
	Juni	4	1	20	25	1105	2.26	1%
	Juli	2	2	14	18	722	2.49	1%
	Agustus	4	3	18	25	1147	2.18	1%
	September	6	1	17	24	1087	2.21	1%
	Oktober	6	1	13	20	912	2.19	1%
	November	0	1	14	15	942	1.59	1%
	Desember	1	1	11	13	619	2.10	1%
2017	Januari	4	0	17	21	541	3.88	1%
	Februari	1	1	16	18	444	4.05	1%
Total		36	14	185	235	10188		
Defect Rate %		0.35	0.14	1.82	2.31			

Sumber : PT.Suzuki Indomobil Motor Divisi *Welding* (2017)

Dari tabel 1.1 dapat terlihat permasalahan yang ditemukan pada bagian quality control adalah adanya presentase total *defect* yang terjadi pada *part panel back door outer* Suzuki Wagon selama 12 bulan terakhir masih diatas standar yang ditentukan oleh divisi *welding* PT. Suzuki Indomobil Motor yakni 1%. Dibawah ini merupakan grafik dari *defect ratio* yang terjadi pada *part panel back door outer* Suzuki Wagon seperti pada gambar 1.1 dibawah ini :



Gambar 1.1 Defect Ratio Part Panel Back Door Outer Suzuki Wagon

Sumber : Pengolahan Data (2017)

Dari *defect ratio* pada gambar 1.1 terlihat penyumbang *defect* terbesar yang terjadi pada *part panel back door outer* Suzuki Wagon adalah *defect* jenis penyok sebesar 1.82%. Pada penelitian ini yang akan diteliti dan dianalisis adalah penyebab dari *defect* dominan pada *part panel back door outer* Suzuki Wagon di bagian *welding* yaitu *defect* penyok. Penelitian ini akan menerapkan metode *PDCA* dan *5W+1H*. Namun penelitian terapan ini dibatasi sampai pada tahap Improve berdasarkan kesepakatan dengan pihak perusahaan (*Term of Reference*) sedangkan tahap kontrol selanjutnya akan dilakukan oleh perusahaan sehingga peneliti tidak akan melakukan proses pemantauan pada penerapan usulan perbaikan.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan diatas. Maka didapatkan identifikasi masalah yaitu terjadinya cacat (*defect*) pada *part panel back door outer* Suzuki Wagon yang masih diatas standar yang ditentukan oleh divisi *welding* PT. Suzuki Indomobil Motor yakni 1%. Dimana cacat (*defect*) yang dominan terjadi adalah cacat (*defect*) jenis penyok yang menurut *defect ratio* menyumbang *defect* sebesar 1.82% terhadap total produksi *part panel back door outer* Suzuki Wagon.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian dalam latar belakang diatas, maka penulis dapat merumuskan masalah sebagai berikut :

1. Apakah penyebab utama dari penyumbang cacat (*defect*) terbesar pada *part panel back door outer* Suzuki Wagon ?
2. Bagaimana langkah – langkah usaha perbaikan yang dilakukan untuk menurunkan tingkat cacat (*defect*) yang dominan terjadi pada *part panel back door outer* Suzuki Wagon di divisi *welding* dengan menggunakan metode *PDCA* dan *5W+1H*?

1.4 Batasan Masalah

Untuk menghindari terlalu luasnya permasalahan dan adanya bias dalam melakukan pengambilan kesimpulan. Maka diperlukan batasan-batasan masalah dalam penelitian ini.

1. Penelitian hanya dilakukan pada divisi *Welding* PT.Suzuki Indomobil Motor *Plant* Tambun II. Khususnya pada *line* produksi *part panel back door* suzuki wagon.
2. Data *defect part panel back door outer* Suzuki Wagon dibagian *Welding* diambil dari bulan Maret 2016 sampai dengan bulan Februari 2017.

1.5 Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui penyebab utama dari cacat (*defect*) yang dominan terjadi pada *part panel back door outer* Suzuki Wagon.

2. Menganalisa langkah-langkah usaha perbaikan pada proses perakitan guna menurunkan tingkat cacat (*defect*) yang dominan terjadi pada *part panel back door outer* Suzuki Wagon di divisi *welding* dengan menggunakan metode *PDCA* dan *5W+1H*.

1.6 Manfaat Penelitian

1. Bagi Mahasiswa

1. Mengetahui metode pengendalian kualitas yang baik dalam menentukan analisa pengendalian kualitas di periode mendatang.
2. Bisa mengimplementasikan ilmu dan membandingkan metode-metode yang ada dalam analisa pengendalian kualitas.

2. Bagi Universitas

1. Sebagai bahan bacaan atau informasi yang baru tentang industri manufaktur.
2. Terjalannya kerja sama antara universitas dengan perusahaan.
3. Universitas dapat meningkatkan kualitas kelulusan melalui pengalaman kerja yang dilakukan oleh mahasiswa.

3. Bagi Perusahaan

1. Adanya kerja sama antara dunia pendidikan dengan dunia industri.
2. Adanya masukan dan saran yang diberikan oleh mahasiswa sehingga perusahaan bisa mengevaluasi kesalahan yang terjadi

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

1.7.1 Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan di divisi *welding* PT. SUZUKI INDOMOBIL MOTOR PLANT TAMBUN II.

1.7.2 Waktu Penelitian

Berdasarkan waktu penelitian yang telah ditetapkan oleh perusahaan, maka penelitian ini telah dilakukan pada bulan 06 Maret 2017 sampai dengan bulan 08 April 2017 Dengan waktu 5 hari kerja. Jam kerja Senin-Jumat yaitu

07:30-16:30,. Jam istirahat pada hari Senin-Kamis yaitu 12:00-13:00, Jum'at 11:30-13:00

1.8 Metode Penelitian

1.Studi Pustaka

Studi pustaka dilakukan untuk memahami dan mempelajari system informasi yang bersangkutan dengan cara melakukan suatu pembahasan yang berdasarkan pada buku-buku referensi.

2.Metode Survey

Metode ini digunakan untuk mengetahui dan mempelajari bagaimana nantinya aplikasi ini digunakan pengumpulan informasi menggunakan cara observasi. Observasi merupakan pengamatan langsung yaitu suatu kegiatan yang bertujuan untuk memperoleh informasi yang diperlukan dengan cara melakukan pengamatan, pencatatan dan peninjauan langsung ke perusahaan.

3.Analisa

Proses pengkajian sebuah penyelesaian masalah dimana diharapkan permasalahan yang ada dapat teratasi. Analisa merupakan suatu proses kerja dari rentetan tahapan pekerjaan sebelum riset didokumentasikan melalui tahap penelitian.

1.9 Sistematika penulisan

Untuk memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas yang terdiri dari latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan masalah, manfaat penelitian, sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Dalam bab ini menyajikan tinjauan pustaka yang berisikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan serta pemecahan masalah

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisikan tentang bagaimana data penelitian diperoleh serta bagaimana menganalisa data. Oleh karena itu pada bab ini menguraikan tentang lokasi penelitian, teknik pengumpulan data, diagram alir dan analisa

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi hasil penelitian serta pengolahan atau perhitungan data dan analisa terhadap hasil-hasil yang telah diperoleh pada bab-bab sebelumnya

BAB V : PENUTUP

Dalam bab ini berisi kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran-saran yang bisa diberikan berdasarkan penelitian yang dilakukan.

