

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam era globalisasi yang semakin berkembang dinegara kita, terlebih dengan tanpa adanya batasan produk-produk import yang sudah bebas masuk dipasaran nasional, pemerintah perlu mengambil langkah-langkah dan usaha-usaha dalam setiap sektor industri untuk menghasilkan produk yang bermutu, yang dapat bersaing dipasaran nasional maupun internasional. Sehingga hasil produksi yang akan dipasarkan baik didalam maupun diluar negri harus selangkah lebih maju dibandingkan dengan negara berkembang lainnya. Perusahaan yang bergerak diindustri otomotif adalah salah satu contoh perusahaan yang terus berupaya melakukan program pengembangan pada semua aspek untuk menunjang tercapainya tujuan perusahaan.

Mutu salah satu yang menentukan keberhasilan suatu industri, khususnya mutu menurut ukuran konsumen sehingga bagian pengendalian mutu merupakan salah satu bagian yang sangat penting dalam organisasi perusahaan. didalam mutu terdapa tiga kriteria tersebut semakin besar peluang untuk merebut pangsa pasar yang lebih besar dan lebih dominan.

Tujuan pengendalian mutu menjaga kepuasan pelanggan, dan keuntungan dari pengendalian mutu adalah meningkatkan aliran moral dan kesadaran tenaga kerja mengenai kualitas, meningkatkan pelayanan produk dan memperluas pangsa pasar.

Kendali mutumenjaga agar suatu sistem tetap efektif dalam memadukan pengembangan mutu, memelihara mutu dan memperbaiki mutu produk atau jasa yang dihasilkan oleh perusahaan, sehingga produksi dan pemasaran dapat berada pada tingkat ekonomis, dengan demikian pelanggan selalu mendapat kepuasan.

Kualitas produk segala sesuatu yang diinginkan dan dikehendaki pelanggan. Oleh karena itu, produk atau jasa yang dihasilkan harus terjangkau harganya dan kualitasnya bagus, sehingga pelanggan puas dan tetap loyal

terhadap produk atau jasa yang dihasilkan, tanpa mengurangi nilai profit perusahaan.

Salah satu kendala yang sering dialami perusahaan pada umumnya adalah kerusakan yang terdapat pada produk tersebut disebabkan karena 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 yang dilakukan oleh perusahaan, setiap tahapan tersebut dapat mempengaruhi kualitas dari sebuah produk, dengan demikian program pengendalian kualitas produk yang diterapkan perusahaan bekerja secara optimal dan perlu dilakukan analisa mengenai upaya pengendalian kualitas sehingga produk cacat serta kerusakannya dapat ditekan menjadi sekecil mungkin

Salah satu aktifitas dalam menciptakan kualitas agar sesuai standar adalah dengan menerapkan sistem pengendalian kualitas yang tepat serta mempunyai tujuan, tahapan yang jelas dan memberikan inovasi dalam melakukan penyelesaian masalah-masalah yang dihadapi perusahaan.

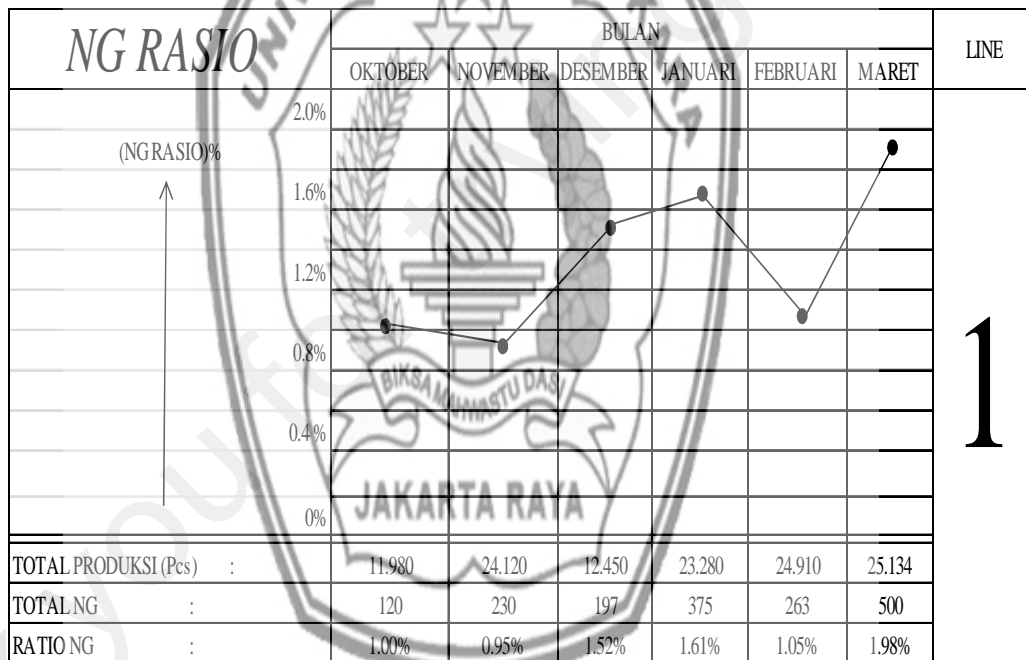
PT. Yamaha Motor Electronics Indonesia merupakan perusahaan manufaktur indonesia yang bergerak dibidang industri komponen kendaraan bermotor roda dua, produk yang dihasilkan oleh PT. Yamaha Motor Electronics Indonesia berupa *Rotor Assy* dimana dalam melakukan proses produksinya perusahaan ini selalu menjaga kualitas produknya sesuai standar yang telah ditentukan untuk menjaga daya saing dan loyalitas terhadap konsumen. Akan tetapi dari hasil pengamatan yang dilakukan langsung di PT. Yamaha Motor Electronics Indonesia tersebut mengalami permasalahan dalam pengendalian kualitasnya hal ini dapat dilihat dari jumlah data produksi dan data NG produk. Berikut data *Quality Meeting* dan *NG Rasio quality control* bulan Oktober 2015-Maret 2016.

Tabel 1.1 Data *Quality Meeting* Oktober 2015-Maret 2016

LINE	MODEL	BULAN											
		OKTOBER		NOVEMBER		DESEMBER		JANUARI		FEBRUARI		MARET	
		T. PRODUKSI (Pcs)	T. NG (Pcs)	T. PRODUKSI (Pcs)	T. NG (Pcs)	T. PRODUKSI (Pcs)	T. NG (Pcs)	T. PRODUKSI (Pcs)	T. NG (Pcs)	T. PRODUKSI (Pcs)	T. NG (Pcs)	T. PRODUKSI (Pcs)	T. NG (Pcs)
1	2PH.H145.00	11.980	120	24.120	230	12.450	197	23.280	375	24.910	263	25.134	500
2	2PH.H145.00	15.671	100	21.430	110	21.453	103	21.212	86	26.432	425	26.117	54
3	2PH.H145.00	16.543	150	10.113	78	19.500	93	15.012	50	13.950	45	11.950	13
4	2PH.H145.00	17.412	141	23.234	99	23.760	50	19.670	20	23.990	300	28.234	31
total		61.606	511	78.897	517	77.163	433	79.174	531	89.282	1033	91.435	598

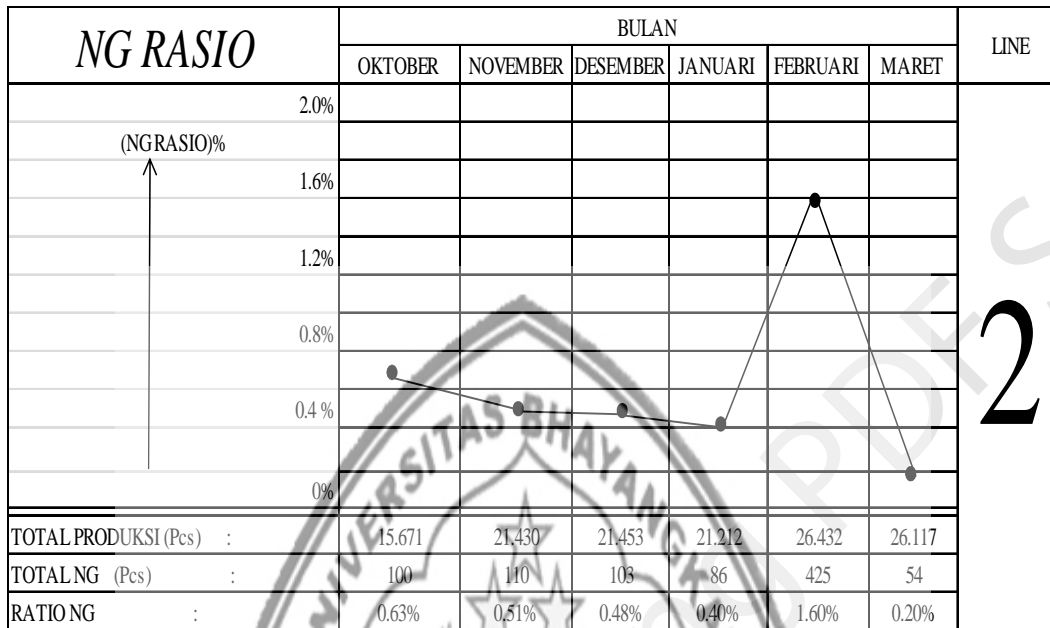
Sumber : PT. Yamaha Motor Electronics Indonesia

Tabel 1.2 *NG Rasio Line 1*



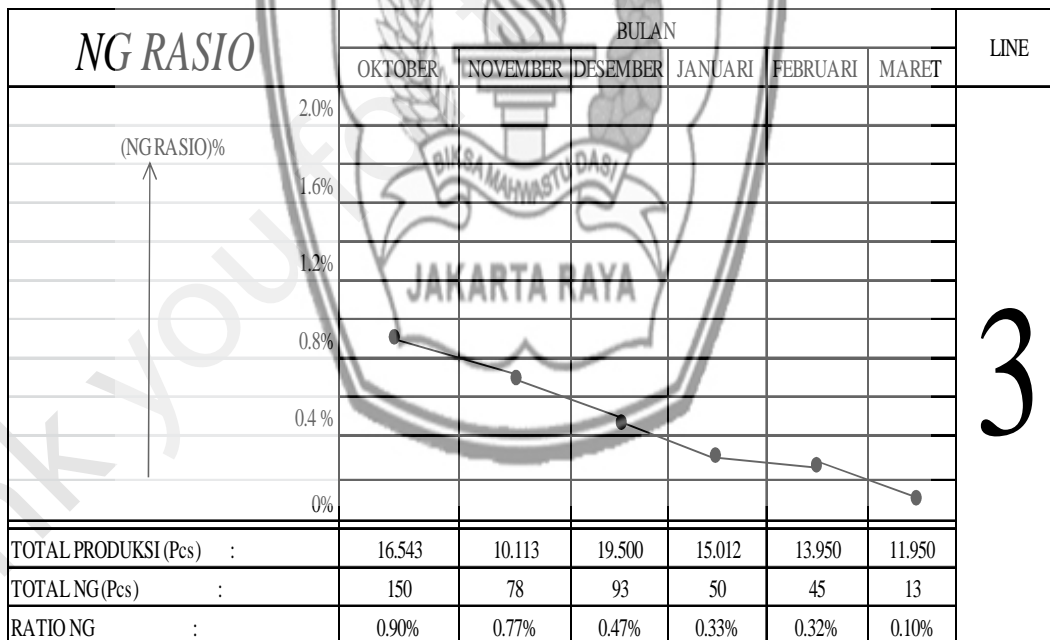
Sumber : PT. Yamaha Motor Electronics Indonesia

Tabel 1.3 NG Rasio Line 2



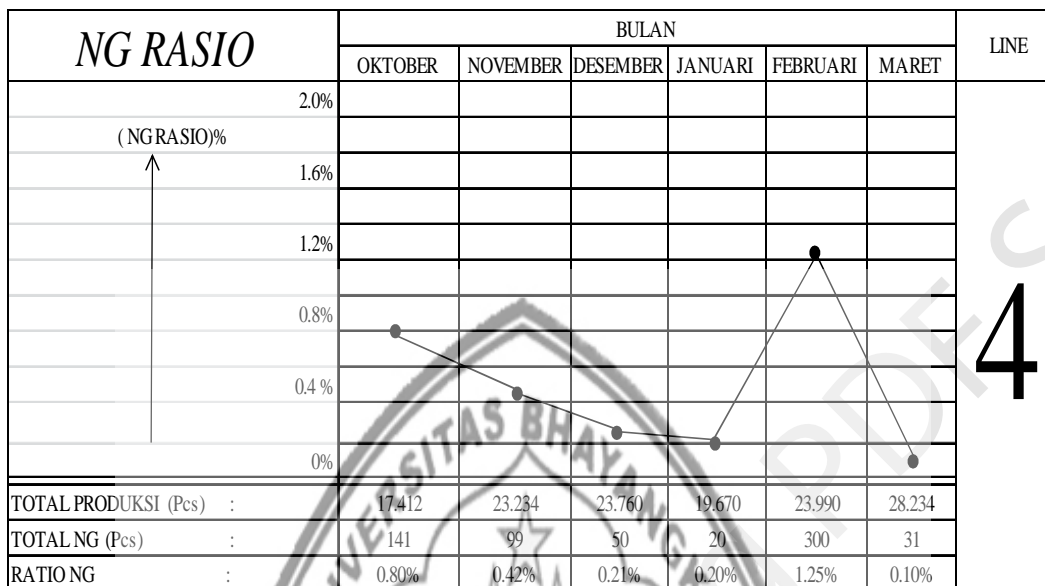
Sumber : PT. Yamaha Motor Electronics Indonesia

Tabel 1.4 NG Rasio Line 3

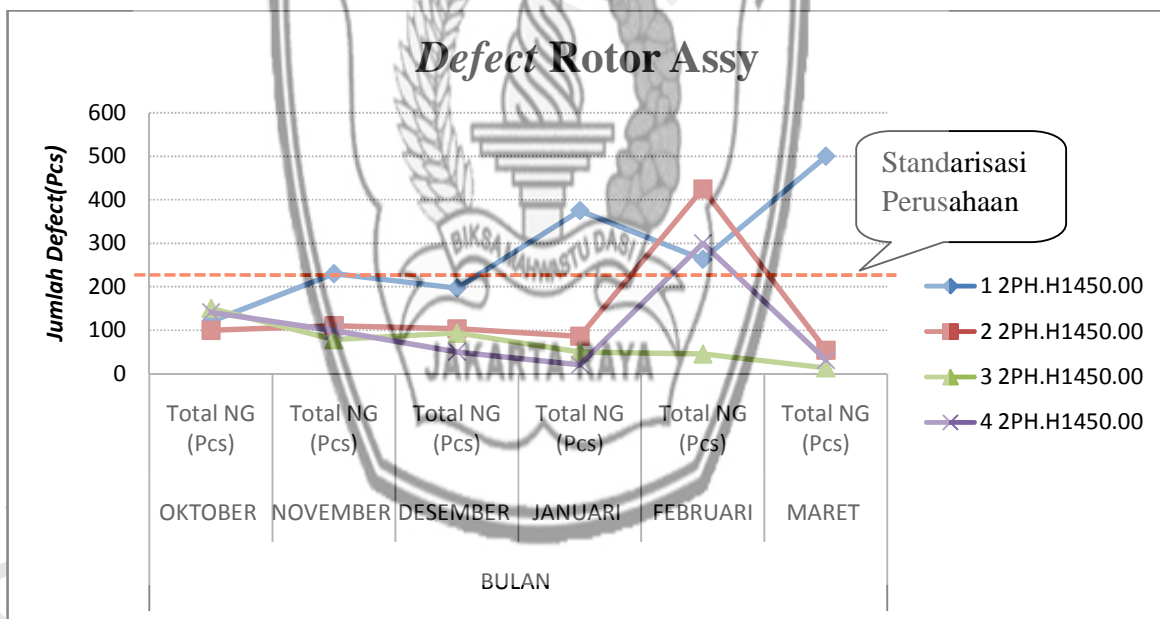


Sumber : PT. Yamaha Motor Electronics Indonesia

Tabel 1.5 NG Rasio Line 3



Sumber : PT. Yamaha Motor Electronics Indonesia



Gambar 1.1 Defect Rotor Assy

Sumber : PT. Yamaha Motor Electronics Indonesia

Dari data *NG Rasio* diatas dapat diketahui jumlah produksi dan jumlah *NG* yang terjadi disetiap *line* produksi. *Rotor assy* mempunyai 4 *line* yang memproduksi *rotor* berbagai model, sesuai dengan *planing* produksi. *Defect* tertinggi terjadi pada bulan Januari 2016-Maret 2016 karena *defect* dalam bulan tersebut melewati standarisasi yang telah ditentukan oleh perusahaan yang disebabkan oleh beberapa faktor dalam proses produksi. Untuk standarisasi *defect* perusahaan mempunyai target 300 ppm untuk setiap *defect/pcs*. *NG Rasio* ini diisi oleh bagian *Quality Control* untuk melihat grafik proses produksi dan grafik *NG* yang terjadi.

Dalam menghadapi permasalahan tersebut maka dengan peningkatan kualitas produksi merupakan solusi terbaik untuk menjaga produk *rotor* tetap berkualitas. Dengan demikian alasan tersebut, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian sebagai solusi terbaik dalam memecahkan permasalahan pengendalian kualitas, sehingga penelitian ini berjudul “*Analisa Pengendalian Kualitas pada Produk Rotor Assy 2PH-H1450-00-00 dengan Menggunakan Metode Seven Tools di PT Yamaha Motor Electronics Indonesia*”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang masalah diatas penulis mencoba untuk melakukan identifikasi masalah yang ada sebagai berikut :

1. Produk yang diambil dalam melakukan penelitian ini adalah produk *Rotor Assy* Model 2PH-H1450-00-00, produk tersebut diambil oleh penulis sebagai analisa karena produk tersebut diproduksi setiap hari dan kerusakan (*defect*) banyak ditemukan.
2. Pada *line rotor assy* ditemukan adanya *defect Rotor assy* yang mengalami kenaikan *defect* pada bulan Januari,februari dan Maret.
3. Apa saja yang menjadi penyebab kerusakan dalam proses produksi yang terdapat pada produk *Rotor Assy*.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang serta identifikasi tersebut, maka dapat dirumuskan permasalahan sebagai berikut:

1. Apa saja jenis kerusakan yang terdapat pada *rotor assy* ?
2. Bagaimana tindakan perbaikan kualitas produk *Rotor assy* yang akan dilakukan ?
3. Bagaimana pencegahan agar kerusakan produk *Rotor assy* tidak terjadi kembali ?

1.4 Batasan Masalah

Untuk mempermudah serta membatasi masalah agar tidak meluas, maka diperlukan pembatasan masalah yaitu :

1. Penelitian dilakukan di PT. Yamaha Motor Electronics Indonesia pada *Departemen Quality Control* dengan produk *Rotor Assy*(9310).
2. Hanya membahas *NG* proses yang paling sering terjadi di PT.Yamaha Motor Electronics Indonesia, yaitu proses produksi *rotor assy* pada Line 1 dan 2.
3. Hanya menggunakan Data Kualitas pada PT. Yamaha Motor Electronics Indonesiadari bulan Oktober 2015 - Maret 2016.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah

1. Mengetahui jenis-jenis kerusakan pada *rotor assy* yang disebabkan oleh beberapa permasalahan yang sering terjadi diproses produksi.
2. Menerapkan sistem analisa dengan metode *Seven Tools* untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya *NG* produk.
3. Menerapkan sistem pengendalian kualitas yang baik agar *NG* pada produk *rotor assy* berkurang atau tidak terjadi lagi .

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi penulis
 - A. Memperluas dan memperdalam pengetahuan penulis mengenai pelaksanaan pengendalian mutu dan kualitas produk.
 - B. Membentuk pola pikir dinamis dan mengetahui kemampuan penulis dalam menerapkan ilmu yang di peroleh.
 - C. Memberikan bahan masukan kepada pihak-pihak yang berwenang mengenai masalah penanganan pengendalian mutu produk sekaligus mengembangkan penalaran.
 - D. Sebagai bahan masukan yang berguna bagi perusahaan terutama mengenai teknik pengendalian mutu agar pada masa yang akan datang dapat menjadi upaya meningkatkan mutu produknya.
2. Bagi perusahaan
Memberikan masukan pada pihak manajemen *Quality control* untuk menentukan strategi pengendalian kualitas yang dilakukan agar bisa didapatkan solusi dari berbagai masalah yang ada dimasa yang akan datang sebagai upaya peningkatan kualitas produk.
3. Bagi Akademisi
 - A. Sebagai Literatur bagi Mahasiswa yang ingin melakukan penelitian yang sejenis.
 - B. Untuk Menambah informasi tentang analisa pengendalian kualitas dengan menggunakan Metode *Seven Tools*.

1.7 Lokasi dan Waktu penelitian

1.7.1 Lokasi penelitian

Penelitian dilakukan di PT. Yamaha Motor Electronics Indonesia, (*Plant 3 line Rotor Assy model 2PH-H1450-00-00*) Jln Irian Blok KK-2,3,4 Kawasan Industri MM2100 Cikarang–Bekasi, Jawa Barat.

1.7.2 Waktu Penelitian

Waktu pelaksanaan penelitian dilakukan 90 hari kerja atau sesuai dengan jadwal penelitian.

1.8 Metodologi Penelitian

Untuk memperoleh data-data tersebut, penulis menggunakan dua metode sebagai berikut :

1. Study Lapangan (*Field Research*)

Yaitu proses pengumpulan data yang akan memberikan gambaran secara garis besar mengenai objek penelitian.

Dalam hal ini studi lapangan yang dilakukan antara lain :

a. Pengamatan (*Observation*)

Yaitu dengan ikut langsung dalam pekerjaan yang menjadi objek penelitian.

b. Wawancara (*Interview*)

Yaitu dengan cara berdiskusi dan melakukan tanya jawab secara langsung dengan orang-orang yang kompeten di bidangnya, khususnya di bidang *Quality* yang menjadi objek penelitian.

2. Study kepustakaan (*Library Research*)

Yaitu mencari dan menelaah referensi dari buku-buku, catatan-catatan materi atau penulisan ilmiah lainnya yang dapat membantu penulis dalam menyusun penulisan ilmiah ini.

1.9 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam memahami penulisan ini, maka penulis menyusun penulisan ilmiah ini menjadi lima bab dengan masing-masing pembahasan sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang masalah, identifikasi masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penulisan, manfaat penulisan, metode penulisan dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Menyajikandanmenampilkantinjauankepustakaan yang
beriteoridanpemikiran yang
digunakansebagai landasandalampembahasansertapemecahanmasalah.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Mengemukakanlangkah-langkah yang
digunakanuntukmencapaitujuanpenelitianmeliputitahapan-
tahapapanelitiandanpenjelasantiapatahapansecararingkasdisertai diagram
alirnya.

BAB IV : PEMBAHASAN

Menganalisishasilpenggunaan Metode *Seven Tools* dalam
penyelesaiandarimasalah yang muncul secara tiba-tiba.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab iniberisikesimpulandaripembahasanabdansaran penulis yang
dapatmenjadimasukanbagipimpinanPT. Yamaha Motor Electronics
Indonesia.

