

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri otomotif adalah industri yang berkembang sangat cepat, di mana terdapat persaingan yang sangat ketat pula. Hal ini perlu diimbangi oleh para pelaku dalam industri otomotif agar mampu bersaing dengan pesaingnya, dengan melakukan perbaikan ataupun pengembangan dalam kegiatan produksinya. Hal ini harus dilakukan agar produk buatannya mampu berkompetisi dalam lingkungan nasional maupun internasional.

Sebelum dilempar ke pasar, produk yang telah diproduksi diinspeksi terlebih dahulu, dimana produk yang baik dipisahkan dengan yang jelek (*reject*), sehingga produk yang dihasilkan jumlahnya berkurang.

Pengendalian kualitas dengan alat bantu statistik bermanfaat pula mengawasi tingkat efisiensi. Jadi, dapat digunakan sebagai alat untuk mencegah kerusakan dengan cara menolak (*reject*) dan menerima (*accept*) berbagai produk yang dihasilkan mesin, sekaligus upaya efisiensi. Dengan menolak (menerima) produk, berarti bisa juga sebagai alat untuk mengawasi proses produksi sekaligus memperoleh gambaran kesimpulan tentang spesifikasi produk yang dihasilkan secara populasi umum.

Bila gambarannya baik, berarti proses produksi dapat berlangsung terus karena hasil produknya baik (Prawirosentono, Suyadi. 2007). PT. Metindo Era Sakti sebagai perusahaan yang bergerak dalam industri otomotif dalam menjalankan kegiatan bisnisnya telah menerapkan sistem pengendalian kualitas produksi. Dan telah menerapkan manajemen mutu yang baik dan sesuai dengan pedoman standar mutu yang berlaku.

Berbagai program pengendalian kualitas dilakukan oleh perusahaan sehingga dapat menghasilkan produk yang baik dan sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan. Akan tetapi pada masih terdapat produk yang kualitasnya kurang baik. Salah satunya adalah *part Cross Member Comp Compression Rod* yang menduduki

peringkat paling atas dari *customer* yang lain sedangkan permintaannya cukup tinggi dari PT. Suzuki Indomobil Motor R-4 seperti data masalah *breakdown part Cross Member* yang tertera di bawah ini:

**STRATIFIKASI DATA MASALAH KUALITAS *WELDING R-4*, DI
PT. METINDO ERA SAKTI, PERIODE MARET ~ MEI 2011.**

(TABEL1.1)

| CUSTOMER | MARET | APRIL | MEI | TOTAL | RATA ² |
|----------|-------|-------|-----|-------|-------------------|
| SUZUKI | 111 | 59 | 199 | 369 | 123 |
| HINO | 18 | 99 | 28 | 145 | 48 |
| FTI | 1 | 0 | 27 | 98 | 33 |
| DAIHATSU | 0 | 0 | 32 | 32 | 11 |

**STRATIFIKASI DATA KUALITAS *PART SUZUKI R-4* DI PT. METINDO
ERA SAKTI, PERIODE MARET ~ MEI 2011**

(TABEL 1.2)

| NAMA PART | MARET | APRIL | MEI | TOTAL | RATA ² |
|-----------------------|-------|-------|-----|-------|-------------------|
| CROSS MEMBER | 92 | 12 | 39 | 143 | 48 |
| CROSS BEAM SHORT PIPE | 17 | 29 | 62 | 103 | 34 |
| CROSS BEAM LONG PIPE | 7 | 0 | 94 | 101 | 34 |
| HANGER YLO (LH) | 0 | 13 | 0 | 13 | 4 |
| HANGER PICK UP (RH) | 0 | 5 | 0 | 5 | 2 |
| BRACKET TUNNER | 0 | 0 | 4 | 4 | 1 |

STRATIFIKASI DATA KUALITAS *PART CROSS MEMBER*

WELDING R-4 DI PT. METINDO ERA SAKTI,

PERIODE MARET ~ MEI 2011

(TABEL 1.3)

| JENIS MASALAH | MARET | APRIL | MEI | TOTAL | RATA ² |
|--------------------------|-------|-------|-----|-------|-------------------|
| NUT SERET | 70 | 27 | 37 | 134 | 45 |
| NUT TIDAK <i>CENTER</i> | 2 | 4 | 0 | 6 | 2 |
| <i>WELDING UNDER CUT</i> | 0 | 1 | 1 | 2 | 1 |
| <i>WELDING KEROPOS</i> | 0 | 0 | 1 | 1 | 0 |

Sumber: Data Primer yang diolah. 2012

Dari keterangan di atas dapat terlihat bahwa, dari bulan Maret ~ Mei 2011 *Part Cross Member Comp Compression Rod* memiliki permasalahan paling banyak dibandingkan masalah yang lainnya. Karena itu penulis ingin mengangkat permasalahan ini untuk diteliti lebih dalam serta mendukung kebijakan perusahaan dengan alasan:

1. Peringkat masalah paling tinggi
2. Mendukung kebijakan perusahaan *zero defect*
3. Proses *repair* nya memakan waktu

1.2 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah:

1. Untuk menganalisa bagaimana pengendalian kualitas di PT. Metindo Era Sakti dalam upaya menekan proses *repair* dan waktu yang terbuang akibat proses *repair part Cross Member Comp Compression Rod*.
2. Menganalisa potensi-potensi yang dapat menyebabkan spater dapat masuk ke dalam nut pada *part Cross Member Comp Compression Rod* di PT. Metindo Era Sakti.
3. Menganalisa efek *Improvement* yang dilakukan dalam upaya menghilangkan part yang *NG (No Good)* terkirim ke *customer*.

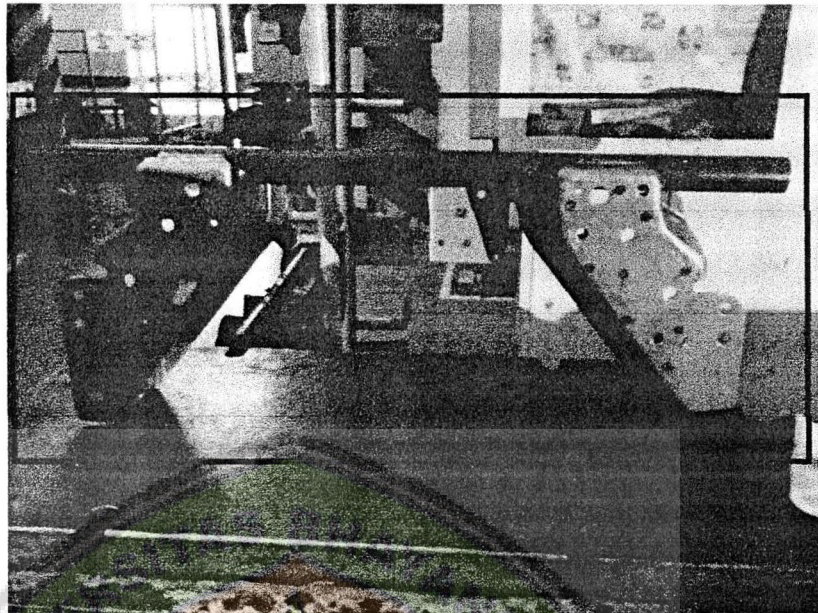
1.3 Sumber Data

Dalam penelitian ini, penulis mengumpulkan data-data yang diperoleh melalui:

1. Pengamatan langsung.
Penulis melihat langsung pekerjaan yang berjalan dan ikut mempelajari kegiatan proses produksi selama kerja praktek berlangsung dari bahan mentah (*Raw Material*) menjadi bahan produksi yang siap dikirim ke *customer*.
2. Tanya jawab dengan pembimbing maupun dengan pengawas lapangan.
Bertanya pada pembimbing maupun pengawas tentang hal-hal atau permasalahan yang kurang dimengerti, terasa sangat membantu bagi penulis.
3. Data-data dari buku literatur yang berkenaan dengan pengendalian kualitas.
Buku literatur yang dipergunakan adalah buku-buku yang berkenaan atau berkaitan dengan pengendalian kualitas baik dari segi pekerjaan maupun segi manajemen yang diperlukan.
4. Keterangan dosen pembimbing.
Dosen pembimbing terasa sangat membantu untuk membuka wawasan penulis dalam mempelajari hal-hal yang diperlukan dalam pengamatan dilapangan maupun dalam penyusunan laporan ini.

1.4 Pembatasan lingkup penelitian

Penelitian ini membahas tentang metode pekerjaan yang diamati di lapangan. Dalam laporan ini penulis hanya membatasi pada pengendalian kualitas akibat masalah nut seret karena *spater* di *line Cross Member Comp Compression Rod* yang diamati di PT. Metindo Era Sakti.



Gambar 1.1 Part Cross Member Comp Compression Rod

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan ini dimaksudkan untuk mempermudah pengertian kearah pemahaman tentang skripsi sesuai dengan tujuan dan ruang lingkup, maka uraian penulisan ini di susun secara garis besar sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Berisikan mengenai Latar Belakang, Tujuan penelitian, Sumber data, Pembatasan Penelitian dan Sistematika Penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Dalam bab ini berisi mengenai teori pendukung seperti : Kualitas, Produk, Konsep Pengendalian Mutu, *Total Quality Management*, Alat bantu dalam statistik.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Metodologi penelitian disini membahas tentang Perumusan masalah, Studi pendahuluan, Identifikasi masalah, Perumusan masalah, Studi pustaka, Studi

lapangan, Pengumpulan data, Pengolahan data, Metode analisis data, dan Diagram alir metodologi penelitian.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Di bab ini Berisi mengenai Pengumpulan data, Pengolahan data & Hasil penelitian.

BAB V : PENUTUP

Penutup disini berisi Kesimpulan dan Saran yang dibuat berdasarkan penelitian yang telah dilaksanakan.

