

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri otomotif merupakan sektor industry yang memberikan kontribusi besar bagi perekonomian di Indonesia. Industri ini membuka lapangan pekerjaan sebesar 1,5 juta di Indonesia. Berdasarkan laporan keuangan tahun 2021 melaporkan, Industri otomotif menyumbangkan 4 persen dari Penerimaan Domestik Bruto (PDB) Indonesia. Untuk itu, Pemerintah Indonesia konsisten memberikan stimulus dan kebijakan pendorong ekspor otomotif nasional dalam upaya pemulihan ekonomi 2022.

Salah satu perusahaan otomotif yang berkembang di Indonesia adalah PT. Hyundai Mobil Indonesia. Perusahaan ini adalah perusahaan otomotif yang memproduksi jenis kendaraan roda 4. Beberapa jenis kendaraan yang diproduksi PT Hyundai antara lain: H-1 untuk pasar domestik terdiri dari beberapa tipe (*Elegant*, *XG*, *Royale*), untuk pasar luar negeri PT. Hyundai Indonesia Motor bekerja sama dengan Hyundai Motor (Thailand) Co., Ltd mengeksport produk H-1 dengan nama *Grand Starex* dengan jenis mobil yang sama, namun juga produk H-1 ini terdiri dari beberapa tipe (*Premium*, *VIP*, *Elite*, dan yang terbaru *Deluxe* dengan *Dual Power Sliding Door* yang terpasang didalamnya).

Hyundai Motors Indonesia adalah anak perusahaan penjualan dan distributor resmi Hyundai Motor Company untuk mobil penumpang Hyundai di Indonesia. Pabrik Moderen ini didirikan pada tahun 2019 di Kota Deltamas. Salah satu permasalahan yang dihadapi PT. Hyundai Indonesia Motor adalah tingginya jumlah *reject* pada proses pemasangan kaca depan kendaraan roda empat. *Reject* yang dimaksud adalah kebocoran pada kaca depan yang melampaui batas standar yang telah ditetapkan oleh PT. Hyundai Indonesia Motor yaitu 2% seperti yang terlihat pada tabel 1.1

Tabel 1.1 Data Produksi dan *Defect*

Jumlah Produksi / Bulan	Jumlah Defect/ Bulan	Total Defect (%)	Toleransi Defect
336	15	4%	2%
342	20	6%	2%
368	15	4%	2%
336	8	2%	2%
340	10	3%	2%
352	10	3%	2%
340	9	3%	2%
336	6	2%	2%
372	9	2%	2%
350	7	2%	2%
400	7	2%	2%
342	6	2%	2%
4214	122	3%	

Sumber : PT. Hyundai Indonesia Motor (2020)

Tabel 1.1 memperlihatkan jumlah produksi dan *defect* pada tahun 2020. Berdasarkan data pada tabel tersebut terlihat bahwa setiap bulan *defect* produksi mencapai rata – rata 3%. Ini tidak sesuai dengan standar yang diijinkan perusahaan. Untuk itu, diperklukan langkah-langkah strategis dalam memperbaiki jumlah *defect* ini.

Pada penelitian ini dilakukan studi dan analisis perbaikan kualitas produk untuk memperbaiki defect pada proses pemasangan kaca depan kendaraan roda empat pada proses final 4 menggunakan metode DMAIC. Focus penelitian ini yaitu pada produk Hyundai H-1 di proses Final 4. Final 4 merupakan bagian yang khusus melakukan pemasangan kaca depan kendaraan roda 4 di PT. Hyundai Inonesia Motor.

1.2 Identifikasi Masalah

Pada latar belakang yang sudah tertulis, ini ingin menginfokan penyebab permasalahan yang dijadikan bahan penelitian ialah sebagai berikut:

1. Pada proses pemasangan kaca depan kendaraan roda empat H-1 periode selama 12 bulan terakhir mencapai angka cacat kebocoran pada kaca depan 122 unit selama 12 bulan terakhir dengan *persentase* cacat 3% .
2. Target cacat yang diinginkan perusahaan adalah 2%, selama 12 bulan terakhir kurangnya pengendalian kualitas seperti metode DMIAC, mengakibatkan terjadinya peningkatan cacat pada kaca depan yaitu kebocoran pada kaca depan kendaraan model H-1.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan hasil yang didapat dari latar belakang yang sudah ada maka dapat hasil perumusan permasalahan, penyebab yang akan dibahas dalam skripsi ini adalah sebagai berikut.

1. Apa saja penyebab terjadinya kebocoran pada kaca depan?
2. Bagaimana cara menurunkan jumlah cacat kebocoran pada kaca depan kendaraan model H-1 dengan menggunakan metode DMIAC ?

1.4 Batasan Masalah

Dalam hal ini penelitian menyusun batas – batas permasalahan yaitu menyusun laporan Skripsi, penulis membatasi masalah, dan ruang lingkup penulisan yang terjadi pada proses pemasangan kaca depan di PT. Hyundai Indonesia Motor.

1. Penelitian ini tidak membahas mengenai biaya *defect*
2. Data yang digunakan untuk menjadi penelitian adalah data dari bulan Januari sampai Desember 2020.

1.5 Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan menganalisis kemampuan pengendalian kualitas dalam hal :

1. Mengetahui penyebab terjadinya kebocoran pada kaca depan.
2. Memberikan usulan perbaikan kualitas agar tidak terjadi kebocoran pada kaca depan dengan tahapan DMAIC.

1.6 Manfaat Penelitian

Dari hasil penelitian ini dapat memberikan manfaat, yaitu :

1. Mengetahui gambaran tentang bagaimana pengendalian kualitas dengan menggunakan tahapan DMAIC terhadap produk yang dihasilkan.
2. Mengetahui secara langsung bagaimana berjalannya *quality* proses produksi dan penanganan kebocoran pada kaca depan serta mengetahui kejadian apa saja pada saat proses berlangsung dari awal sampai akhir.
3. Penelitian ini memberikan masukan untuk perusahaan agar dapat meningkatkan kualitas produk.

1.7 Metode Penelitian

Pengolahan dalam penelitian ini dilakukan dengan tahapan DMAIC di PT. Hyundai Indonesia Motor.

1.7.1 Objek Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada PT. Hyundai Indonesia Motor tentang analisis pengendalian kualitas pada proses pemasangan kaca depan.

1.7.2 Sumber Data

1. Data Primer

Data primer adalah suatu informasi yang didapatkan secara langsung dari objek penelitian yaitu pada PT. Hyundai Indonesia Motor, yaitu dari aktivitas – aktivitas proses produksi. Dalam perihal ini menemukan informasi dari observasi serta tanya jawab dengan pihak – pihak terkait pada setiap pos kerja.

2. Data Sekunder

Data sekunder berasal dari informasi dari buku yang berhubungan langsung dengan produksi atau pengendalian mutu perusahaan.

1.7.3 Teknik Pengumpulan Data

1. Observasi

Pengamatan adalah cara memperoleh data dengan mengamati objek.

2. Studi Pustaka

Studi pustaka dilakukan dengan cara mencari data yang bersumber pada buku literatur, jurnal ataupun tesis karya ilmiah yang berhubungan dengan penelitian dan juga dokumen – dokumen perusahaan yang digunakan sebagai acuan dalam melakukan penelitian.

3. Wawancara

Wawancara adalah metode dengan cara mengumpulkan data dan informasi dari pihak pekerja dari bagian yang berkaitan dengan penelitian ini, dilakukan secara langsung tanya jawab antara penulis dan nara sumber. Pihak yang berkaitan dalam penelitian ini adalah *quality control*, *supervisor* produksi dan operator produksi di PT. Hyundai Indonesia Motor.

1.8 Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat Penelitian

Kegiatan ini dilakukan di PT. Hyundai Indonesia Motor didepartemen produksi yang salah satu perusahaan manufaktur dibidang industri otomotif yang berada di Jl.H. Wahaf Affan Km 28, Pondok Ungu – Bekasi 17132, Indonesia

2. Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan pada bulan September – November 2020.

1.9 Sistematis Penulisan

Dengan demikian susunan serta penataan penyusunan yang dipakai dalam penelitian ini dimaksudkan untuk memudahkan dalam memahami penelitian ini.

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini menyajikan konteks latar belakang skripsi, identifikasi masalah, rumusan masalah, dan batasan masalah ini menggambarkan barisan utama yang diteliti dari penelitian.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tentang teori yang perlu diteliti guna mendapatkan jawaban atas rumusan pertanyaan penelitian, dan langkah – langkah DMAIC yang harus digunakan untuk menjamin kualitas produk.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi struktur terorganisir yang koheren satu sama lain melalui kombinasi peristiwa yang intensif.

BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Bab ini menjabarkan isi data awal dan cara pengolahan data serta pelaksanaan pengolahan data.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil pengolahan data dan saran yang bisa diserahkan bersumber pada hasil penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

Berisikan berbagai referensi buku, jurnal dan lain – lain yang digunakan dalam penelitian ini