

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kemajuan industri di Indonesia salah satunya di tandai dengan industri yang semakin maju. Industri yang maju ini dapat memenuhi tuntutan konsumen terhadap kualitas produk yang lebih baik dan kuantitas produk yang lebih banyak. Demikian juga dengan industri otomotif yang tidak lepas dari perkembangan teknologi. Berbagai teknologi yang digunakan akan sangat membantu dalam proses produksi guna menghasilkan produk dengan kualitas dan kuantitas yang optimal.

Produk yang berkualitas baik adalah produk yang telah memenuhi standar kualitas yang ada atau dapat diterima oleh konsumen dari hasil proses yang baik. Namun kenyataan dilapangan menunjukan bahwa masih ditemukan ketidaksesuaian antara produk yang dihasilkan belum sesuai dengan standar yang ada atau dengan kata lain produk mengalami kerusakan atau cacat produk.

Kualitas menurut Juran (2013), kesesuaian antara produk yang dihasilkan dengan standar yang telah ditentukan. Produk cacat merupakan suatu produk yang tidak memenuhi syarat atau spesifikasi yang ditentukan, juga tidak sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan.

Peningkatan dan pengendalian kualitas produksi memerlukan komitmen untuk perbaikan yang melibatkan antara faktor manusia (motivasi) dan faktor mesin (teknologi). Pengendalian Mutu Terpadu (Total Quality Control) sebagai pendekatan manajemen modern adalah suatu pendekatan dalam menjalankan suatu usaha untuk memaksimalkan daya saing perusahaan melalui perbaikan secara terus-menerus (*continous improvement*) atas produk atau bahan baku.

Dalam proses produksi yang telah dilaksanakan perusahaan, kadangkala terjadi hambatan-hambatan yang menyebabkan kerusakan atau penyimpangan-penyimpangan pada produk yang di hasilkan sehingga produk tersebut tidak dapat dijual atau dipasarkan ke pelanggan. Dengan demikian, untuk mengurangi penyimpangan-penyimpangan tersebut maka perusahaan perlu mengadakan

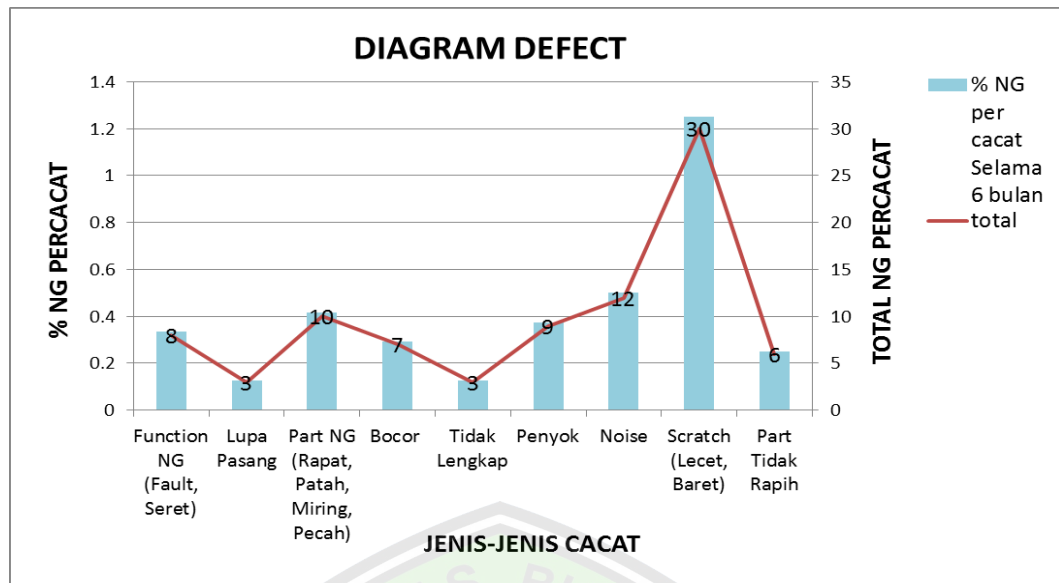
evaluasi terhadap pengendalian dan perbaikan kualitas produk yang berlangsung selama ini.

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 bergerak dalam bidang industri otomotif yang menghasilkan produk kendaraan roda dua dan roda empat bermerk Suzuki. PT Suzuki Indomobil Motor memiliki komitmen yang tinggi dalam memenuhi keinginan dari pelanggan dan memberikan pelayanan yang baik serta produk yang berkualitas berstandar internasional. Berikut tabel 1.1 dan grafik 1.1 di bawah ini menjelaskan mengenai data cacat pada produk mobil APV YL0 V-TYPE II di bulan Mei – Oktober 2018.

Tabel 1.1 Data Defect Pada mobil APV YL0 V-TYPE II Bulan Mei – Oktober 2018

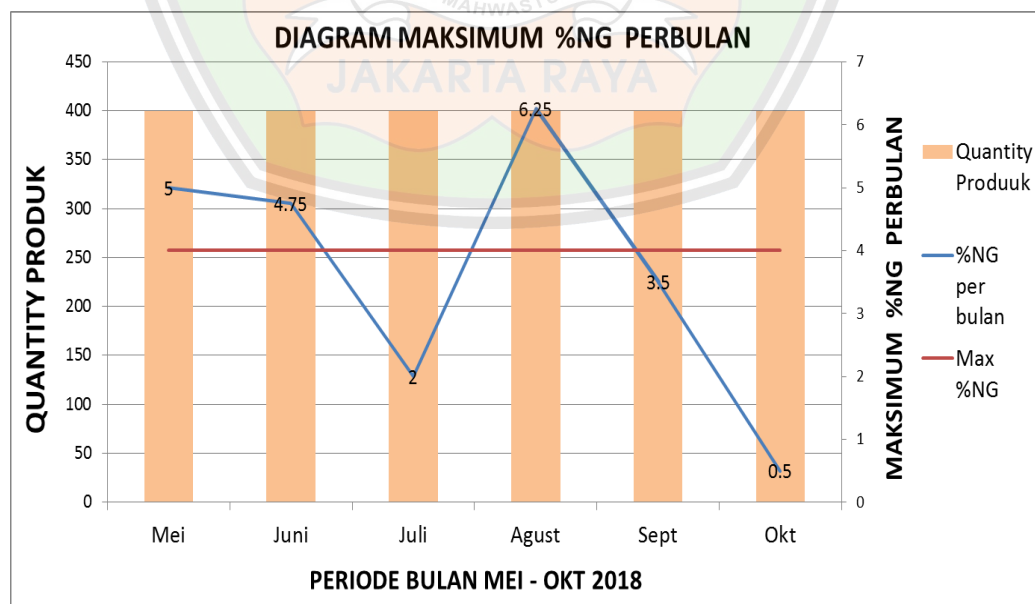
Jenis Defect	Bulan Mei	Bulan Juni	Bulan Juli	Bulan Agust	Bulan Sept	Bulan Okt	Total	% Defect Percacat
Function NG (Fault, Seret)	2	2	2	1	1	0	8	0.333333333
Lupa Pasang	0	2	0	1	0	0	3	0.125
Part NG (Rapat, Patah, Miring, Pecah)	4	0	1	3	2	0	10	0.416666667
Bocor	0	3	0	3	1	0	7	0.291666667
Tidak Lengkap	0	0	1	2	0	0	3	0.125
Penyok	3	2	0	2	1	1	9	0.375
Noise	3	3	2	4	0	0	12	0.5
Scratch (Lecet, Baret)	7	4	2	8	8	1	30	1.25
Part Tidak Rapih	1	3	0	1	1	0	6	0.25
Jumlah	20	19	8	25	14	2	88	3.66%
Quantity Produk	400	400	400	400	400	400	2,400	
% defect perbulan	5	4,75	2	6,25	3,5	0,5	3,66	

Sumber : PT Suzuki Indomobil Motor Tambun Plant II



Gambar 1.1 Diagram Defect
Sumber : Pengolahan Data

Pada table dan diagram di atas, PT Suzuki Indomobil Motor Tambun Plant II memiliki tingkat kecacatan yang cukup tinggi. Kemudian seperti yang di tampilkan pada diagram 1.2 dibawah ini, batas maksimum terjadinya cacat di PT Suzuki Indomobil Motor adalah sebesar 4%, maka dari itu grafik 1.2 menyimpulkan bahwa tingkat NG tiap bulan selalu melebihi dari target yang di tentukan oleh perusahaan.



Gambar 1.2 Maksimum NG Perbulan
Sumber : Pengolahan Data

Berdasarkan latar belakang tersebut maka dilakukan penelitian dengan judul “Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Cacat Pada Mobil Apv YL0 V-Type II Dengan Metode Failure Mode Effect Analysis (FMEA) Di PT Suzuki Indomobil Motor Plant Tambun II”

1.2 Identifikasi Masalah

Adapun identifikasi masalah dari latar belakang di atas, sebagai berikut:

1. Sering terjadinya cacat pada mobil APV YL0 V-TYPE II yang melebihi standar maksimum cacat di perusahaan sebesar 4%.
2. Belum adanya analisa proses perbaikan yang signifikan untuk mengurangi cacat yang terjadi.

1.3 Rumusan Masalah

Adapun yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apa faktor penyebab terjadinya cacat pada mobil APV YL0 V-TYPE II?
2. Bagaimana langkah perbaikan untuk menurunkan cacat APV YL0 V-TYPE II dengan menggunakan metode FMEA?

1.4 Batasan Masalah

Dalam suatu pengamatan, untuk mencegah terlalu luasnya materi maka perlu adanya suatu batasan masalah dalam rumusan pembahasan yaitu:

1. Data yang digunakan adalah data produksi yang di dapat pada bulan Mei – Oktober 2018.
2. Penelitian ini dilakukan hanya pada mobil APV YL0 V-TYPE II.
3. Hanya menganalisa dan menentukan strategi perbaikan yang tepat dengan menggunakan metode FMEA untuk mengurangi cacat pada mobil APV YL0 V-TYPE II.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui faktor penyebab dominan terjadinya cacat pada mobil APV YL0 V-TYPE II.
2. Menentukan usulan berupa tindakan perbaikan untuk mengurangi dan meminimalisir potensi terjadinya cacat pada proses produksi mobil APV YL0 V-TYPE II di PT Suzuki Indomobil Motor Plant II Tambun.

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian ini memiliki banyak manfaat baik bagi mahasiswa, perusahaan maupun bagi Universitas Bhayangkara Jakarta Raya.

1. Bagi mahasiswa, dapat mengetahui cara kerja dari metode FMEA dalam melakukan pengendalian kualitas terhadap suatu masalah atau data.
2. Bagi perusahaan, penelitian ini dapat menjadi bahan pertimbangan dalam pengembangan strategi untuk meningkatkan kualitas terhadap produk yang mengalami cacat.
3. Bagi universitas, dapat menjadi referensi untuk mahasiswa lain mengenai metode FMEA.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada saat kegiatan magang kerja di bulan November 2018. Adapun lokasi penelitian mengambil tempat di PT SUZUKI INDOMOBIL MOTOR PLANT II Tambun, yang beralamat di Jalan Raya Diponegoro KM. 38,2, Jatimulya, Tambun Selatan, Jatimulya, Tambun Sel., Bekasi, Jawa Barat 17510.

1.8 Metode Penelitian

Penelitian ini adalah penelitian kualitatif yang merupakan analisis yang memberikan gambaran umum perusahaan untuk mengevaluasi dan menilai pengendalian kualitas yang ditinjau dari penerapan unsur dan pendukung dari pengendalian kualitas, sumber data yang digunakan dalam penelitian adalah ruang lingkup pabrik. Adapun data-data yang dipakai dalam penelitian didapat dari berbagai sumber sbb:

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. 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 mendapat informasi dan data tentang bagaimana proses produksi mobil di PT Suzuki Indomobil Motor Tambun Plan II.

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 I : PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang masalah, identifikasi masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat 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