

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Permasalahan kualitas telah mengarah pada taktik dan strategi perusahaan secara menyeluruh dalam rangka untuk memiliki daya saing dan bertahan terhadap persaingan global dengan produk perusahaan lain (La Hatani, 2007). Kualitas suatu produk bukan suatu yang serba kebetulan (*occur by accident*) (Suyadi Prawirosentono, 2007).

Kualitas dapat diartikan sebagai tingkat atau ukuran kesesuaian produk dengan standar yang telah ditetapkan (Juwita Alisjahbana, 2005). Jadi, kualitas yang baik akan dihasilkan dari proses yang baik dan sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan berdasarkan kebutuhan pasar.

Kenyataan di lapangan menunjukkan bahwa perusahaan yang sukses dan mampu bertahan pasti memiliki program mengenai kualitas. Karena melalui program kualitas yang baik akan dapat secara efektif mengeliminasi pemborosan dan meningkatkan kemampuan bersaing perusahaan.

Dengan memberikan perhatian pada kualitas akan memberikan dampak yang positif kepada bisnis melalui dua cara yaitu dampak terhadap biaya produksi dan dampak terhadap pendapatan (Gaspers, 2002 dalam Juwita Alisjahbana, 2005). Namun, meskipun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, 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. Agar produk yang dihasilkan tersebut mempunyai kualitas sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan dan sesuai dengan harapan konsumen, maka perusahaan harus melakukan kegiatan yang berdampak pada kualitas yang

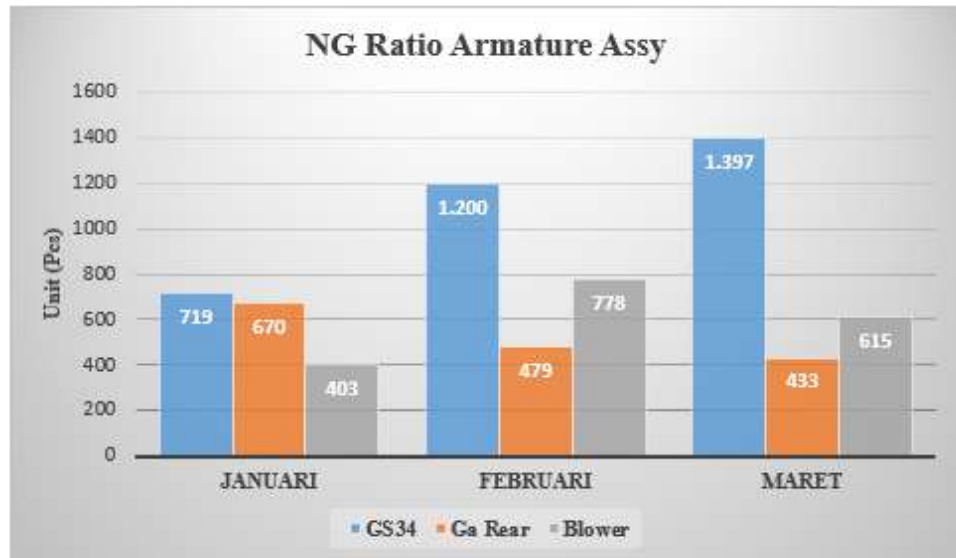
dihasilkan dan menghindari banyaknya produk yang rusak/cacat ikut terjual ke pasar.

Pengendalian kualitas produk dengan sistem pengecekan berlapis bermanfaat pula mengawasi tingkat efisiensi. Jadi, dapat digunakan sebagai alat untuk mencegah kerusakan dengan cara menolak (*reject*) dan menerima (*accept*) berbagai produk yang dihasilkan oleh *supplier* dan proses produksi. Dengan menolak atau menerima produk, berarti bisa juga sebagai alat untuk pengawasan proses produksi.

PT. Asmo Indonesia merupakan perusahaan PMA (Penanaman Modal Asing) Jepang yang bergerak di bidang produksi *spare part* otomotif, khususnya DC Motor seperti: *Armature, Throttle Control, Rear Wiper, Motor & Link, Power Window, Electric Power Steering, Power Seat*, dan lain-lain. Produk-produk tersebut menggunakan motor (*dynamo*) untuk sistem penggerakannya. Motor sendiri terdiri dari beberapa *part*, seperti *stator, magnet* dan *armature*. Salah satu bagian dari motor tersebut yang juga dibuat oleh PT. Asmo Indonesia adalah Armature. Armature terdiri dari beberapa bagian poros armature, kumparan, inti *armature (core)* dan *commutator (conmi)*.

Line Armature Assy terdiri dari 10 proses untuk menggabungkan masing-masing bagian menjadi satu bentuk produk armature yang sebagian didistribusikan ke *line* lain dan ada juga yang langsung dikirim ke *customer* seperti Toyota, Daihatsu, Suzuki, Hino, dan lain-lain. Baik dalam negeri maupun mancanegara.

Berikut ini adalah data NG Ratio Armature Assy dari bulan Januari-Maret 2018:



Gambar 1. 1 NG Ratio Armature Assy

Gambar 1.1 di atas menjelaskan bahwa jumlah produk cacat yang ditemukan di *line* Armature Assy. Armature tipe GS34 merupakan cacat terbanyak pada bulan Januari-Maret 2018 dengan produk cacat mencapai jumlah sebanyak 3.316 pcs.

Untuk mengetahui penyebab NG dan perbaikan terhadap tingginya jumlah cacat produk yang dihasilkan pada *line* Armature Assy yang secara tidak langsung berpengaruh terhadap keuntungan perusahaan. Maka perlu dilakukan analisa dengan menggunakan *Quality Control*. *Quality Control* lebih terfokus pada pengendalian mutu produk dalam melakukan perbaikan (*improving*), menekan kesalahan, dan meminimalisir produk-produk yang cacat seperti yang biasa dilakukan oleh perusahaan-perusahaan Jepang. Penerapan *Quality Control* sangat diperlukan untuk melakukan identifikasi, analisis, dan mencari pemecahan beragam masalah yang berkenaan dengan pekerjaan dan diterapkannya dalam kegiatan operasional suatu perusahaan. Cara yang efektif dalam penerapan *Quality Control* ini adalah dengan menggunakan tujuh alat (*7 tools*) meskipun bisa juga menggunakan hanya beberapa alat dari semua *tools* yang ada. *Seven Tools* digunakan untuk alat dalam mengolah data serta melihat

apa saja faktor yang menyebabkan cacat pada suatu produk dan kemudian mencari solusi penyelesaian dari tiap-tiap akar masalah.

1.2. Rumusan Masalah

Dari penjabaran latar belakang tersebut, selanjutnya yang akan dibahas pada pokok permasalahan yaitu sebagai berikut:

1. Apa saja jenis *defect* (cacat) yang terjadi pada proses *assembly* Armature tipe GS34 di PT. Asmo Indonesia?
2. Bagaimana solusi pemecahan masalah *defect* (cacat) yang ditemukan pada *assembly* armature tipe GS34 di PT. Asmo Indonesia?
3. Apakah pengendalian kualitas dapat menanggulangi *defect* (cacat) yang terjadi pada proses *assembly* armature tipe GS34 di PT. Asmo Indonesia?

1.3. Tujuan Penulisan

Penelitian dimaksudkan untuk meningkatkan kualitas dari satu *line* di PT. Asmo Indonesia pada produk armature tipe GS34 sehingga mengurangi cacat pada produk tersebut. Adapun tujuan penelitian antara lain:

1. Untuk mengidentifikasi jenis-jenis cacat yang terjadi pada proses *assembly* armature tipe GS34 di PT. Asmo Indonesia.
2. Untuk mengetahui solusi pemecahan masalah NG yang terjadi pada *assembly* armature tipe GS34 di PT. Asmo Indonesia.
3. Untuk mengetahui apakah pengendalian kualitas dapat menanggulangi *defect* (cacat) pada proses *assembly* armature tipe GS34 di PT. Asmo Indonesia.

1.4. Batasan Masalah

Berikut beberapa batasan masalah pada penelitian ini:

1. Penelitian dilakukan di PT. Asmo Indonesia pada *line* Armature Assy.
2. Penelitian difokuskan pada persentase NG tertinggi.

3. Data yang digunakan sebagai bahan analisis adalah data proses produksi periode Januari-Maret 2018.
4. Produk yang diteliti adalah produk Armature tipe GS34 di departemen *Manufacturing* PT. Asmo Indonesia.
5. Untuk mencari dampak dan solusi peneliti berfokus pada diagram *Fishbone*.

1.5. Asumsi

Beberapa asumsi yang ada pada penelitian ini diantaranya:

1. Proses produksi berjalan dengan normal pada saat penelitian.
2. Persediaan bahan baku dan material berjalan lancar tanpa ada kekurangan.

1.6. Kerangka Penulisan

Untuk memudahkan penyusunan laporan ini, kerangka penulisan dibagi ke dalam beberapa bab yang berisi dari beberapa uraian maupun keterangan yang diperoleh. Laporan ini menerapkan penyusunan atas 5 bab yang masing-masing berdiri sendiri namun sebagai rangkaian yang menjelaskan secara terperinci dan jelas serta menjadi satu penulisan. Kerangka tersebut berupa:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini dijabarkan tentang latar belakang dari suatu masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, metode dan teknik pengumpulan serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini menjelaskan beberapa teori yang menjadi penunjang penulisan atau penelitian, dan menjelaskan secara singkat tentang teori yang berkaitan erat dan berhubungan dengan permasalahan yang akan dibahas dan merupakan tinjauan kepustakaan yang menjadi landasan dan kerangka berfikir dalam proses pemecahan masalah dari penelitian ini.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini menjelaskan metodologi penulisan yang digunakan penulis menguraikan tahapan-tahapan penelitian, metode dalam pengumpulan data, serta metode analisa dalam memecahkan masalah yang terjadi di PT. Asmo Indonesia.

BAB IV DATA DAN ANALISIS

Dalam bab ini berisi pengumpulan data, proses produksi dan data dari beragam jenis cacat yang ada serta jumlah cacat yang telah dikumpulkan kemudian pengolahan selama proses produksi yang terjadi dengan pertimbangan dari beberapa teori yang berkaitan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini merupakan bagian terakhir dari laporan ini yang mencakup hasil dan kesimpulan dari penelitian dan beberapa saran yang diberikan oleh penulis atas hasil telah dicapai.