

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Kepedulian terhadap mutu pada bidang manufaktur khususnya di industri *automotive* merupakan tuntutan mutlak yang harus dipenuhi sesuai dengan standar *ISO/TS 16949*. Standar ini mengharuskan industri *automotive* menerapkan jaminan mutu untuk menunjukkan kemampuannya memenuhi standar produk sesuai dengan tuntutan konsumen (*customer requirement*). Penerapan sistem mutu yang baik secara konsisten akan memberikan manfaat yang baik bagi industri yang menerapkannya, antara lain adalah meningkatkan penghematan biaya melalui penurunan biaya yang harus dikeluarkan atas kegagalan pada produk (*cost of failure*), menyediakan sarana perbaikan yang terus menerus (*continuous improvement*), meningkatkan kepercayaan pelanggan, meningkatkan moral karyawan serta citra perusahaan karena dimilikinya sertifikat yang diberikan oleh pihak ke tiga (badan sertifikasi).

Untuk menghasilkan sebuah produk yang berkualitas sesuai dengan tuntutan konsumen (*customer requirement*) tidak harus selalu mengeluarkan biaya yang lebih besar.

Sehingga diperlukan sebuah program pengendalian kualitas yang baik, dengan tujuan menghasilkan produk yang lebih baik (*better*) dan lebih cepat (*faster*) dengan biaya yang lebih murah (*at lower cost*). [P.S. Pande, R.P. Neuman, R.R. Cavanaugh, The Six Sigma Way Team Fieldbook, Mc.Graw Hill, New York, 2002, p.98.]

Tahapan dalam pengendalian kualitas agar tetap berada pada sebuah standar baku yang telah ditetapkan menjadi penekanan yang sangat penting dalam keberlangsungan suatu industri. Tahapan tersebut adalah tahapan perencanaan kualitas (*quality planning*), tahapan pelaksanaan kualitas (*quality assurance*), tahapan evaluasi (*quality control*) dan tahapan pengembangan kualitas (*quality development*). [F.M.Gryna, Quality Planning and Analysis, mc.Graw Hill, New York, 1991, p.634.]

1.2. Pokok Permasalahan

Berdasarkan uraian dalam latar belakang masalah di atas, perumusan masalah yang menjadi obyek kajian dalam penelitian ini adalah "Bagaimana mengendalikan kualitas sistem produksi pengecoran logam di PT.KORINDO dalam menghasilkan produk *automotive* yang sesuai dengan standar *ISO/TS 16949* dan tuntutan konsumen (*customer requirement*) dengan metode FMEA".

1.3. Pembatasan Masalah

Ruang lingkup (batasan dan asumsi) yang digunakan dalam penelitian ini antara lain adalah:

1.3.1. Batasan

1. Pengendalian kualitas sistem produksi pengecoran logam di PT.KORINDO, Balaraja, Tangerang-Banten untuk produk *Brake Drum HINO 4820A*.
2. Analisa pengendalian kualitas menggunakan metode FMEA.

1.3.2. Asumsi

1. Tidak ada perubahan aliran proses pada sistem produksi di PT.KORINDO.

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengendalikan kualitas sistem produksi pengecoran logam di PT.KORINDO.
2. Mengendalikan proses sistem produksi pengecoran logam di PT.KORINDO dengan analisa SPC (*Statistical Process Control*).
3. Mengendalikan *defect* produk *Brake Drum HINO 4820A* dengan metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*).

Manfaat yang didapatkan pada penelitian ini adalah PT.KORINDO dapat mengendalikan kualitas sistem produksi pengecoran logam untuk proses yang stabil dan terkendali dengan mengintegrasikan konsep TQM.

1.5. Metode Penelitian

Dalam melakukan penelitian ini, penulis melakukan langkah-langkah pemecahan suatu masalah agar hasil penelitian sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan dengan metode berikut:

1. Studi Literatur dan Observasi Pendahuluan
2. Identifikasi Variabel Penelitian
3. Pengumpulan Data
4. Tahap Pengolahan Data
5. Analisa Data dan Interpretasi Hasil
6. Kesimpulan dan Saran

1.6. Sistematika Penulisan

Gambaran umum dari sistematika penulisan tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

Bab I Pendahuluan

Bagian ini berisi tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, metodologi penelitian dan sistematika penulisan yang digunakan dalam penelitian secara keseluruhan.

Bab II Landasan Teori

Bab ini menguraikan tentang teori-teori, pendapat pakar, tulisan ilmiah dan sejenisnya yang dibutuhkan untuk mendukung dan memberikan landasan atau kerangka kosep berfikir yang kuat dan relavan.

Bab III Metodologi Penelitian

Bab ini menjelaskan mengenai langkah-langkah yang digunakan dalam melakukan penelitian. Metodologi penelitian ini berguna sebagai acuan dalam melakukan penelitian sehingga penelitian dapat berjalan secara sistematis, tujuan tercapai dan sesuai dengan waktu yang telah ditentukan.

Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab ini menguraikan tentang pelaksanaan penelitian telah dilakukan berupa pengumpulan dan pengolahan data. Pengumpulan data dilakukan dengan observasi lapangan, wawancara, pengukuran langsung serta pengumpulan data *reject* dan data *defect*. Selanjutnya, dilakukan pengolahan data yang sesuai dengan metodologi penelitian yang dimulai dari pengumpulan data primer melalui wawancara kepada bagian terkait dengan proses produksi, mengidentifikasi *reject* dan *defect*, kemudian melakukan analisa proses menggunakan metode FMEA.

Bab V Analisa Data dan Interpretasi Hasil

Bab ini akan menganalisa hasil pengolahan data dengan menguraikan dan menjelaskan arti dari hasil pengolahan yang telah dilakukan. Bab ini akan menilai dampak penelitian terhadap obyek permasalahan yang diteliti.

Bab VI Kesimpulan dan Saran

Bab ini menguraikan tentang kesimpulan yang dapat diambil melalui penelitian yang telah dilakukan. Penarikan kesimpulan ini merupakan jawaban dari tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya. Selanjutnya diberikan saran-saran yang diperlukan untuk penelitian selanjutnya.