

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Kemajuan dan perkembangan jaman merubah cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk yang diinginkan. Kualitas menjadi sangat penting dalam memilih produk disamping faktor harga yang bersaing. Perbaikan dan peningkatan kualitas produk dengan harapan tercapainya tingkat cacat produk mendekati *zero defect* membutuhkan biaya yang tidak sedikit. Perbaikan kualitas dan perbaikan proses terhadap sistem produksi secara menyeluruh harus dilakukan jika perusahaan ingin menghasilkan produk yang berkualitas, baik dalam waktu yang relatif singkat. Suatu perusahaan dikatakan berkualitas jika memiliki sistem produksi yang baik dengan proses yang terkendali. Melalui rencana peningkatan kualitas (*quality improvement*) diharapkan perusahaan dapat meningkatkan efektifitas perbaikan pada produk cacat, sehingga dapat mengurangi terjadinya pemborosan dari segi material dan tenaga kerja yang akhirnya dapat meningkatkan produktifitas.

Gusto Sign merupakan perusahaan yang bergerak dalam memproduksi barang penunjang promosi / atribut atribut *advertising*, seperti : *Signage, Safety Sign, Trophy and Awards, Neon Box & Slim light, Promotion Display & Product Display*. Sebagai perusahaan yang memproduksi atribut *advertising*, perusahaan ini mempunyai permasalahan, yaitu banyaknya jumlah produk cacat yang menyebabkan penurunan kualitas yang berakibat pada menurunnya keuntungan perusahaan. Contohnya batas toleransi jumlah produk cacat yang diizinkan oleh perusahaan pada setiap proses produksi *safety sign* paling besar sebanyak 5 dari 100 unit atau 5%, sedangkan pada kenyataannya proses produksi mempunyai tingkat kegagalan sebesar 14%, dan nilai ini berada diluar batas kontrol yang diberikan perusahaan Gusto Sign.

Pengendalian kualitas yang diterapkan oleh perusahaan Gusto Sign saat ini adalah melakukan sampling berdasarkan SOP (standar operasi prosedur) perusahaan. Oleh karena itu, sangat penting bagi perusahaan Gusto Sign untuk menerapkan salah satu metode pengendalian dan peningkatan kualitas yang dapat membantu mengurangi cacat di dalam proses produksinya

Tabel 1.1 Jumlah produksi dan jumlah cacat produk Gusto Sign Bulan Januari 2015

Produk	Jumlah Produksi (pcs)	Jumlah Cacat (pcs)
Safety Sign	1800	154
Neon Box	1855	53
Trophy	1794	20
Awards	1789	15
Total	7238	242

Berdasarkan data jumlah produksi dan cacat diatas, jelas terlihat bahwa safety sign merupakan produk yang paling banyak jumlah cacat selama produksi di bulan Januari 2015. Untuk mengatasi permasalahan tersebut perlu dicari penyebab utama masalah yang terjadi dan sebuah metode perbaikan untuk masalah tersebut. Salah satu metode yang dapat digunakan untuk menelusuri permasalahan yang mendominasi dalam proses produksi adalah dengan menggunakan metode *Fault Tree Analysis* (FTA). Dengan FTA dapat diketahui akar permasalahan yang paling utama dalam kasus ini yang kemudian menjadi data dasar untuk mencari langkah perbaikan dengan menggunakan metode FMEA (*Failure Modes And Effects Analysis*). FTA dan FMEA adalah dua metode yang saling berhubungan. Dengan analisis pohon kesalahan pada FTA, maka dalam FMEA dapat dihitung nilai bobot kesalahan dan *Risk Priority Number* (RPN) yang akan menjadi nilai dasar dalam menentukan langkah perbaikan.

Berdasarkan uraian di atas maka penulis mengambil judul penelitian **“Perbaikan Kualitas Produk *Safety Sign* di Perusahaan Gusto Sign Dengan Menggunakan Metode FMEA (*Failure Method & Effect Analysis*)”**

1.2 Perumusan Masalah

Perumusan masalah penelitian tugas akhir ini adalah :

1. Jenis cacat apa yang paling dominan terjadi pada produk *safety sign* ?
2. Bagaimana cacat dominan tersebut bisa terjadi pada produk *safety sign* ?
3. Upaya perbaikan apakah yang dapat dilakukan untuk menurunkan angka cacat dominan tersebut?

1.3 Tujuan dan Manfaat Pemecahan Masalah

Sesuai dengan perumusan masalah, maka tujuan pemecahan masalah di dalam penelitian tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui jenis cacat yang paling dominan terjadi pada produk *safety sign*.
2. Untuk mengetahui bagaimana cacat dominan tersebut terjadi pada produk *safety sign*.
3. Memperoleh usulan perbaikan untuk menurunkan angka cacat pada produk *safety sign* dengan penerapan metoda FTA (*Fault Tree Analysis*) dan FMEA (*Failure Method & Effect Analysis*).

1.4 Pembatasan dan Asumsi

Agar tidak menyimpang dari tujuan semula, maka pembatasan ruang lingkup pembahasannya adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan dalam ruang lingkup *Gusto Sign*
2. Produk yang akan diteliti adalah produk *Safety Sign*
3. Data yang diperlukan diasumsikan mencukupi
4. Tidak membahas biaya kualitas

1.5 Lokasi

Penelitian ini dilakukan di Perusahaan Gusto Sign (CV), yang berlokasi di Jl.Kopo No.78 Bandung

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika yang digunakan dalam penyusunan laporan tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam pendahuluan akan diuraikan hal-hal yang terkait dengan penelitian yang dilakukan, yaitu dari latar belakang sampai sistematika penulisan laporan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Berisi tentang tinjauan pustaka yang menjadi acuan penelitian ini, kerangka berfikir serta definisi operasional.

BAB III : USULAN PEMECAHAN MASALAH

Menguraikan tentang model pemecahan masalah dan langkah-langkah pemecahan masalah.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi data umum perusahaan, pengumpulan data kemudian diolah dalam pengolahan data dengan menggunakan metode pemecahan masalah yang ditetapkan.

BAB V : ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Bab ini merupakan kesimpulan dari hasil penelitian yang dilakukan, dan saran-saran yang dapat bermamfaat bagi perusahaan yang bersangkutan.

BAB VI : KESIMPULAN

Bab ini merupakan kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan yang juga merupakan jawaban atas permasalahan yang telah dirumuskan.