

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan dunia industri yang sangat pesat membawa perubahan yang besar bagi semua pihak yang terkait didalamnya. Kebutuhan dan pengetahuan konsumen selalu bertambah setiap waktu sehingga merubah cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk yang diinginkan. Kondisi seperti inilah yang mengakibatkan peranan kualitas menjadi sangat penting. Perusahaan yang memiliki kualitas baik akan mampu meningkatkan reputasi perusahaan dan dapat meningkatkan pangsa pasar. Suatu perusahaan dikatakan berkualitas bila perusahaan tersebut mempunyai proses produksi yang baik dan terkendali. Sebuah industri manufaktur menginginkan suatu proses produksi yang berkualitas sehingga dapat menjamin kelangsungan hidup perusahaan.

PT. Perusahaan Logam Bima Bandung adalah sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak pada bidang industri perkakas rumah tangga seperti *Stockpot*, *Wok*, *Colander*, *Flatware*, *Casting Aluminium*, *Frypan*, *Bakeware*, *Saucepot*, *Multifunction pot*, Teko dan peralatan dapur lainnya. Dalam kegiatan produksi perusahaan ini masih menghasilkan produk yang berada diluar batas spesifikasi dan didalam batas spesifikasi. Produk yang berada di luar batas spesifikasi merupakan produk yang bersifat *rework* atau memerlukan proses tambahan sedangkan produk yang berada didalam batas spesifikasi merupakan produk yang telah memenuhi *standard*. Produk yang berada di luar batas spesifikasi dijual dengan harga yang lebih murah dari harga *standard*. Dengan melihat keadaan tersebut maka perusahaan harus melakukan suatu langkah perbaikan guna meminimalisir kegagalan proses yang mengakibatkan ketidaksesuaian *standard* kualitas dan akan berdampak pada cacat produk.

Berdasarkan kegiatan pengamatan yang telah dilakukan pada bagian produksi *Stockpot*, ternyata masih terdapat ketidaksesuaian dalam proses produksi. Dalam hal ini ketidaksesuaian yang dimaksud disebabkan oleh kegagalan mesin yang

menyebabkan *defect* pada produk *Stockpot*. Fenomena tersebut terlihat dengan munculnya cacat produk seperti pada tabel berikut.

Tabel 1.1 Data jumlah dan jenis cacat produk

Sub Group	Produksi		Flow Mark	Baret	Bintik	Kalibrasi	Pentok	Defect Qty.
1	<i>Stockpot</i>	400	6	3	2	1	1	13
2	<i>Stockpot</i>	400	10	4	1	2	0	17
3	<i>Stockpot</i>	400	8	3	1	2	2	16
4	<i>Stockpot</i>	400	9	1	2	1	1	14
5	<i>Stockpot</i>	400	9	3	2	2	1	17
6	<i>Stockpot</i>	400	16	6	1	2	2	27
7	<i>Stockpot</i>	400	8	2	3	1	1	15
8	<i>Stockpot</i>	400	4	3	1	1	1	10
9	<i>Stockpot</i>	400	6	1	1	1	1	10
10	<i>Stockpot</i>	400	9	2	2	2	2	17
11	<i>Stockpot</i>	400	5	4	1	1	1	12
12	<i>Stockpot</i>	400	8	10	2	1	0	21
13	<i>Stockpot</i>	400	5	7	1	2	1	16
14	<i>Stockpot</i>	400	4	5	3	1	2	15
15	<i>Stockpot</i>	400	9	2	2	1	1	15
16	<i>Stockpot</i>	400	8	4	1	1	2	16
17	<i>Stockpot</i>	400	5	3	1	2	0	11
18	<i>Stockpot</i>	400	8	4	2	2	1	17
19	<i>Stockpot</i>	400	6	3	1	1	0	11
20	<i>Stockpot</i>	400	3	5	1	2	2	13
21	<i>Stockpot</i>	400	5	2	3	1	1	12
22	<i>Stockpot</i>	400	8	2	2	2	2	16
23	<i>Stockpot</i>	400	6	3	1	2	1	13
24	<i>Stockpot</i>	400	5	4	1	1	1	12
25	<i>Stockpot</i>	400	8	2	2	2	1	15
26	<i>Stockpot</i>	400	16	3	1	1	2	23

Lanjutan Tabel 1.1 Data jumlah dan jenis cacat produk

Sub Group	Produksi		Flow Mark	Baret	Bintik	Kalibrasi	Pentok	Defect Qty.
27	<i>Stockpot</i>	400	9	2	2	1	1	15
28	<i>Stockpot</i>	400	5	7	1	2	1	16
29	<i>Stockpot</i>	400	7	3	2	1	1	14
30	<i>Stockpot</i>	400	3	2	2	2	2	11
31	<i>Stockpot</i>	400	6	4	1	2	2	15
32	<i>Stockpot</i>	400	8	3	1	1	1	14
33	<i>Stockpot</i>	400	5	2	2	2	0	11
34	<i>Stockpot</i>	400	6	5	1	2	1	15
35	<i>Stockpot</i>	400	4	3	1	1	2	11
36	<i>Stockpot</i>	400	9	4	2	2	0	17
37	<i>Stockpot</i>	400	5	4	1	1	1	12
38	<i>Stockpot</i>	400	6	2	2	1	1	12
39	<i>Stockpot</i>	400	12	5	3	2	2	24
40	<i>Stockpot</i>	400	5	3	2	1	1	12
Total			284	140	64	59	46	593

Sumber : Data pengamatan produksi perusahaan

Untuk mereduksi kegagalan yang berdampak pada cacat produk dan memperoleh *standard* kualitas yang sesuai maka perlu diperhatikan aspek-aspek penting yang terlibat dalam kegiatan produksi baik dari segi fasilitas maupun sumber daya yang dimiliki perusahaan. Untuk mencegah terjadinya kegagalan yang berdampak pada cacat produk *stockpot*, maka perlu dilakukan suatu evaluasi perbaikan kualitas produk yang bersifat menyeluruh dengan mengidentifikasi faktor-faktor yang berpengaruh terhadap kualitas produk. Maka dari itu, Penulis menggunakan pendekatan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) untuk melakukan perbaikan kualitas dengan mengidentifikasi mode kegagalan potensial serta efek yang dihasilkan, guna meningkatkan kualitas dan mencegah terjadinya kegagalan yang akan berdampak pada cacat produk *stockpot*.

Ada beberapa penelitian terdahulu yang telah menggunakan pendekatan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dalam memperbaiki kualitas Proses Produksi, seperti penelitian yang telah dilakukan oleh Reza Nugraha (2010) pada bidang produksi kertas sigaret, penelitian Anisa (2010) pada bidang produksi Kemasan, penelitian Mulia Ginanjar (2015) pada bidang produksi komponen suku cadang kendaraan bermotor, dan penelitian Anggayuh Ridho Gusti (2015) yang dilakukan pada bidang produk air mineral dalam Kemasan.

Dengan melihat fenomena yang diperoleh dari penelitian terdahulu serta penggunaan teori-teori yang diperoleh dari buku referensi maka penulis menjadikan hal tersebut sebagai latar belakang dilakukannya suatu studi penelitian dengan judul “Usulan Perbaikan Kualitas Proses Produksi *Stockpot* Dengan Pendekatan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) Pada PT. Perusahaan Logam Bima Bandung”.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang telah diuraikan diatas maka diperoleh rumusan masalah penelitian sebagai berikut :

1. Jenis kegagalan apa saja yang sering terjadi pada proses produksi *Stockpot* serta apa penyebabnya ?
2. Bagaimana tindakan yang harus dilakukan untuk mengurangi kegagalan pada proses produksi *Stockpot* ?

1.3 Tujuan dan Manfaat Pemecahan Masalah

Berdasarkan perumusan masalah diatas, maka tujuan yang hendak dicapai dari pemecahan masalah adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui jenis kegagalan apa saja yang sering terjadi pada proses produksi *Stockpot* serta mencari akar penebabnya.
2. Mengetahui bagaimana tindakan yang harus dilakukan untuk mengurangi kegagalan pada proses produksi *Stockpot*.

Adapun manfaat yang akan diperoleh dari hasil pemecahan masalah adalah sebagai berikut :

1. Bagi Perusahaan

Manfaat bagi perusahaan dari hasil penelitian ini adalah memperoleh usulan tindakan perbaikan setelah mengetahui akar penyebab produk *Stockpot* tidak sesuai dengan spesifikasi guna mencapai produk *Stockpot* dengan kualitas yang baik.

2. Bagi Peneliti

Dapat memperoleh pengetahuan dan wawasan mengenai pendekatan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

3. Bagi Universitas

Memberikan referensi tambahan bagi perpustakaan agar berguna di dalam mengembangkan ilmu pengetahuan dan juga berguna sebagai pembanding bagi mahasiswa dimasa yang akan datang.

1.4 Pembatasan Masalah

Agar permasalahan yang dibahas dalam penelitian ini dapat lebih terarah maka perlu adanya batasan terhadap ruang lingkup pembahasan. Adapun pembatasan masalah yang digunakan adalah sebagai berikut:

1. Penelitian hanya dilakukan dalam ruang lingkup PT. Perusahaan Logam Bima Bandung.
2. Penelitian yang dilakukan hanya membahas analisis penyebab cacat produk *stockpot* serta usulan perbaikan tidak sampai pada tahap penerapan.
3. Produk yang akan menjadi bahasan hanya difokuskan pada bagian produksi *stockpot* ukuran 20 x 20 cm.
4. Data yang dipakai dalam penelitian diambil dari data pengamatan di PT. Perusahaan Logam Bima Bandung.

1.5 Lokasi

Lokasi tempat pelaksanaan Tugas Akhir adalah di PT. Perusahaan Logam Bima Bandung yang berlokasi di jalan Arjuna No. 56-58, Bandung – Jawa Barat.

Telepon : 022-6030313 / 022-6034620

Fax : (022) 6030359



Gambar 1.1 Lokasi PT. Perusahaan Logam Bima Bandung

1.6 Sistematika Penulisan Laporan

Sistematika penulisan disusun berdasarkan ketentuan penulisan yang telah ditetapkan pada pedoman laporan Tugas Akhir yaitu sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang masalah tentang bagaimana masalah terjadi, perumusan masalah untuk merumuskan masalah apa saja yang terjadi didalam perusahaan dan akan dibahas pada saat menyimpulkan penelitian, tujuan dan manfaat pemecahan masalah, pembatasan masalah, lokasi dan sistematika penulisan laporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA DAN LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tinjauan pustaka berdasarkan hasil penelitian terdahulu yang sesuai dengan permasalahan yang dibahas dan penjelasan mengenai teori-teori yang berkaitan dengan bentuk permasalahan yang digunakan sebagai dasar pendukung dalam memecahkan masalah sesuai dengan permasalahan yang dibahas.

BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH

Bab ini berisi penjelasan mengenai model pemecahan masalah, langkah-langkah yang dilakukan dalam upaya pemecahan masalah dan *flowchart* pemecahan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAH DATA

Bab ini berisi hasil pengumpulan data umum perusahaan seperti sejarah perusahaan, tata letak perusahaan, struktur organisasi perusahaan, visi dan misi perusahaan, data jumlah pegawai pada bagian proses manufaktur, dan data ketidaksesuaian yang akan digunakan untuk pemecahan masalah dan pengolahan data.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi analisis dari pengolahan dan pembahasan dari hasil pemecahan masalah yang merupakan penerapan dari metode serta penggunaan *tools* perbaikan kualitas pada PT. Perusahaan Logam Bima Bandung.

BAB VI KESIMPULAN

Bab ini berisi kesimpulan berdasarkan hasil pembahasan pada bab-bab sebelumnya yang memaparkan jawaban atas permasalahan yang telah dirumuskan serta saran-saran yang merupakan lanjutan dari kesimpulan yang berisi anjuran atau rekomendasi terkait konsep dalam penelitian.