

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada perkembangan dunia industri yang semakin maju saat ini tidak lepas dari bagaimana usaha dan kerja keras kita dalam membangun strategi dalam pengendalian kualitas produk, Persaingan didalam dunia industri tidak hanya fokus dalam satu segi, namun harus terdapat banyak hal seperti meningkatkan kualitas produk Sebuah perusahaan dituntut untuk mempertahankan dan selalu meningkatkan kemampuan daya saing agar keadaan produk yang akan dihasilkan tetap diminati dipasaran, Kualitas menjadi salah satu bagian yang terpenting didalam sebuah proses produksi. Strategi yang dapat menjamin kualitas adalah strategi yang mampu menjaga kestabilan proses, sehingga proses dapat dikendalikan dengan tujuan untuk dapat meminimasi produk yang cacat. Pada saat produktifitas meningkat kualitas produk pun harus bisa mengimbangi, Kualitas merupakan hal yang paling utama suatu produk yang akan dapat menunjang untuk dapat memenuhi kebutuhan konsumen, Disebuah perusahaan terdapat banyak hal yang dapat dilakukan untuk dapat menunjang sebuah kualitas yang salah satunya yaitu pengendalian proses, bagaimana usaha agar dalam menekan cost produksi tidak terjadi pemborosan. dan dapat digunakan seminimal mungkin guna mendapatkan keuntungan yang lebih besar kemudian *improvement* adalah salah satu usaha untuk dapat mempertahankan kualitas, dan perbaikan berkelanjutan, Pemborosan yang selalu menjadi pokok permasalahan di dalam perusahaan salah satunya adalah cacat pada produk, untuk dapat mengidentifikasi masalah tersebut dapat diatasi dengan cara model pendekatan metode *Statistical Process Control (SPC)* metode ini dapat dilakukan dari raw material sampai produk jadi.

PT.ARS INDONESIA yang berlokasi di Jl. Millenium Raya 3B Blok H-2 Tiga raksa Tangerang, adalah perusahaan yang bergerak didalam bidang pembuatan *sprepart otomotiv* dengan produk utama adalah *Rubber Seal* pada proses pembuatan *Seal* mengalami banyak kendala atau hambatan dalam pembuatan produk yang dapat mengalami kerugian bagi perusahaan. seperti halnya cacat, *les rubber*, dan *scar out*, *break molding*, *flash deflaser*, *flash nempel*, dan *air bubble*, ada pun pengendalian kualitas yang lain dilakukan dengan cara individu melalui Form PIB (Form Improvement Bersama) kemudian diisi oleh setiap karyawan atau oprator dan tidak dilakukan analisa, tetapi hanya dengan mengisi form tersebut dan tidak menggunakan metode, hanya berdasarkan pengalaman dilapangan, jika masalah cacat produk ini dibiarkan akan berdampak terhadap perusahaan, dan perusahaan akan mengalami kerugian. untuk itu penelitian mengambil judul, usulan Perbaikan cacat Produk *Rubber Seal* dengan metode SPC (*Statistical Process Control*) dan FMEA (*Failure Mode Effect and Analysis*).

1.2 Identifikasi Masalah

Permasalahan dilihat dari riwayat perusahaan yang sudah lama berdiri namun masih banyak terdapat produk yang cacat didalam proses produksi, hal tersebut sangat berdampak terhadap perusahaan dan dapat menyebabkan kerugian yang besar apabila di abaikan. masalah atau kerusakan yang terjadi pada produk ini harus segera ditangani dan ditindak lanjuti, seperti cacat produk les rubber, dan scar out, break molding, flash deflaser, flash nempel, dan air buble, sehingga target produksi tidak tercapai. semua ini akan berdampak terhadap kualitas sementara persaingan didunia industri khususnya yang bergerak dibidang aksesoris kendaraan berlomba-lomba untuk dapat meningkatkan kualitas produk, agar dapat memenuhi kebutuhan konsumen.

1.3 Batasan Masalah

1. Periode pengambilan data dilakukan pada bulan April 2019-Maret 2020
2. Periode pengambilan Data cacat dilakukan di area *Trimming deflaser*
3. Hanya satu produk *Rubber Seal*.
4. Analisa fokus terhadap masalah seperti persentase produk cacat.

1.4 Rumusan Masalah

Perusahaan PT.ARS INDONESIA merupakan sebuah perusahaan yang memproduksi produk Sparepart kendaraan mobil dan motor dan penulis fokus terhadap produk Rubber Seal penulis akan menganalisa faktor-faktor yang menjadi penyebab dominan cacat produk dan apakah sudah sesuai dengan standar, dilihat dari banyaknya proses dan riwayat perusahaan yang sudah lama berdiri namun masih banyak ditemukan cacat atau ketidaksesuaian, contoh, *les rubber*, dan *scar out*, *break molding*, *flash deflaser*, *flash nempel*, dan *air buble*, dan hal ini yang dapat menjadikan kerugian dan harus dilakukan penanganan, usulan Perbaikan cacat Produk *Rubber Seal* dengan metode SPC (*Statistical Process Control*) dan FMEA (*Failure Mode Effect and Analysis*).

1.5 Tujuan Penelitian

1. Menentukan proses pembuatan *Rubber Seal* apakah masih dalam batas standart normal.
2. Menentukan atau mengidentifikasi faktor apa saja yang menjadi penyebab atau yang menjadi akar pokok masalah cacat produk dan menentukan jenis cacat yang dominan pada proses pembuatan produk *Rubber Seal*.
3. Melakukan usulan perbaikan pada proses produksi pembuatan produk *Rubber Seal*.
4. Pengendalian proses melalui penerapan *statistical process control* dan FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) dapat mengurangi persentase cacat.

1.6 Manfaat Penelitian

1. Mahasiswa
Mahasiswa dapat menyelesaikan masalah didalam perusahaan dan dapat diterapkan didalam dunia industri PT. ARS INDONESIA

2. Memberikan pengetahuan tentang bagaimana cara meminimalisir dan mengendalikan tingkat cacat produk pada produksi *Rubber Seal*.
3. Akademik
Memberikan tambahan referensi bagi kalangan akademisi untuk keperluan studi dan penelitian selanjutnya mengenai topik permasalahan yang sama.

1.7 Sistematika penulisan

Penulis akan menyajikan beberapa bab agar dapat dengan mudah dipahami dan melalui langkah ini dalam mengidentifikasi permasalahan yang terjadi antara lain:

1. BAB I (Pendahuluan)
Penjelasan tentang latar belakang, batasan masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, sistematika penulisan didalam proses penelitian ini.
2. BAB II (Landasan Teori)
penjelasan tetang kepustakaan yang didalamnya tentang Landasan teori, pembahasan dan bagai mana cara pemecahan masalah.
3. BAB III (Metode penelitian)
Menampilkan penjelasan tentang apa saja tahapan-tahapan yang akan dilakukan untuk menyelesaikan masalah produk cacat di PT Ars Indonesisa dengan tahapan-tahapan, pengumpulan data, pembuatan diagram *pareto*, diagram *fishbone*, peta kendali P, identifikasi masalah potensial menggunakan metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) untuk menentukan langkah ke tahapan usulan perbaikan.