

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri *otomotif* di Indonesia sampai saat ini berkembang begitu pesat, dimana setiap tahunnya terus mengalami perkembangan baik dari segi jenis, model, *interior* maupun harga. Maka dari itu perusahaan dalam menghasilkan produk harus sebaik mungkin untuk meningkatkan kepuasan konsumen. Hal tersebut juga mendasari perusahaan *otomotif* untuk beradaptasi dengan keinginan pasar karena dengan peningkatan permintaan pasar dan juga seiring bertambahnya jumlah penduduk maka akan ada persaingan industri yang bergerak di bidang yang sama. Hal itu mendorong perusahaan untuk selalu berkembang dan semakin terbuka dalam persaingan yang ketat satu dengan yang lainnya.

PT. Nusahadi Citraharmonis adalah perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan komponen otomotif dengan memproduksi *part-part* untuk perakitan mobil. *Part-part* tersebut dibuat dengan berbagai tahapan proses. Proses tersebut adalah *shearing* (pemotongan material *sheet*), proses *stamping/press*, proses *assy* (pemasangan nut, pengelasan) dan proses *subassy* (perakitan dua atau lebih komponen-komponen).

PT. Nusahadi Citraharmonis senantiasa ingin meningkatkan kualitas produksinya dengan melakukan perbaikan terus menerus guna memenuhi kebutuhan para pelanggannya. Hal-hal penting yang dilakukan diantaranya meningkatkan kualitas proses demi proses sehingga diharapkan dapat menciptakan produk yang berkualitas dan aman. PT. Nusahadi Citraharmonis dalam produksinya masih terdapat produk yang tingkat *defectnya* sangat tinggi yang melebihi ketentuan perusahaan yaitu ≤ 100 PPM internal perbulan dimana produk tersebut harus dilakukan pengerjaan ulang atau *rework*. Tentunya hal tersebut bila terus dibiarkan dapat menyebabkan kerugian waktu dan biaya bagi perusahaan, maka

perlu sekali adanya perbaikan pengendalian kualitas untuk mengatasi masalah tersebut.

1.2 Rumusan Masalah

Dari uraian pada latar belakang, PT. Nusahadi Citraharmonis dalam proses produksi masih banyak mengalami permasalahan. Permasalahan yang sering terjadi adalah sering terjadinya cacat pada produk yang dihasilkan dan perusahaan perlu melakukan *rework* pada produk tersebut. Apabila hal tersebut dibiarkan terus menerus dapat menyebabkan kerugian waktu dan biaya bagi perusahaan.

1.3 Tujuan Penelitian

1. Mengetahui produk-produk yang paling bermasalah di PT. Nusahadi Citraharmonis.
2. Mengetahui jenis-jenis cacat produk yang terbesar di PT. Nusahadi Citraharmonis.
3. Mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya cacat produk pada PT. Nusahadi Citraharmonis.
4. Dapat memberikan usulan perbaikan kepada perusahaan dalam menekan tingkat *repair* pada produk yang dihasilkan.

1.4 Batasan Masalah

1. Penelitian ini menitik beratkan pada produk yang paling bermasalah di PT. Nusahadi Citraharmonis.
2. Analisa kegagalan difokuskan pada jenis *repair* produk yang terbesar.
3. Dalam penelitian ini data yang digunakan adalah data produksi periode Januari 2022 sampai dengan Juni 2023. Dengan data produksi berdasarkan total *repair* keseluruhan dari jenis dan *spesifikasi* yang ada pada proses produksi *part* PT. Nusahadi Citraharmonis.
4. *Tools* yang digunakan adalah diagram batang, diagram *pareto*, diagram tulang ikan (*fishbone*), *RCA* dan *FMEA*.
5. Usulan perbaikan tidak mempertimbangkan biaya.

1.5 Manfaat Penelitian

1. Penelitian ini diharapkan dapat menambah pengetahuan serta menjadikan bahan *referensi* bagi pembaca dan masih dapat dikembangkan untuk penelitian selanjutnya.
2. Perusahaan dapat menjadikan sebagai *referensi* untuk kebijakan manajemen dalam upaya menurunkan dan menekan *repair* produk pada setiap proses produksi, sehingga perusahaan dapat menghemat waktu dan biaya produksi akibat *repair* produk.

1.6 Sistematika Penulisan

Agar lebih mudah dipahami dan ditelusuri maka sistematika penulisan ini akan disajikan dalam beberapa bab sebagai berikut:

1. BAB I (Pendahuluan)
Menjelaskan latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, manfaat penelitian, serta sistematika penulisan dalam penelitian ini.
2. BAB II (Landasan Teori)
Menguraikan tentang teori-teori yang berhubungan dengan topik yaitu kualitas, *metode Root Cause Analysis (RCA)* dan *Failure Mode Effect Analysis (FMEA)* yang diambil dari *referensi* buku maupun jurnal serta penelitian terdahulu berkaitan dengan masalah penelitian yang digunakan sebagai acuan penyelesaian masalah.
3. BAB III (Metodologi Penelitian) Pada bab ini menjelaskan tentang rencana penelitian, objek penelitian, teknik pengumpulan data, metode dan *flow chart*.
4. BAB IV (Pengumpulan Data dan Pengolahan Data) Pada bab ini berisi data-data serta informasi yang diperoleh dari perusahaan yang bersangkutan berdasarkan metodologi penelitian yang akan diolah dalam rangka penyelesaian masalah.
5. BAB V (Pembahasan dan Analisis) pada bab ini berisi pembahasan analisis berdasarkan data-data yang diolah dengan *tools-tools* untuk mendapatkan hasil penelitian.

6. BAB VI (Kesimpulan dan Saran) Pada bab ini berisi kesimpulan dan dari penelitian yang sudah dilakukan serta saran bagi perusahaan.