

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Permasalahan

Kualitas merupakan salah satu kunci dalam kepuasan pelanggan. Dalam menjaga kepuasan pelanggan dalam hal kualitas, produk perlu diinspeksi dengan ketat agar produk *NG* tidak masuk ke proses selanjutnya sehingga meningkatnya *cost of poor quality* dan produk jatuh ke tangan pelanggan, serta turunnya produktivitas pekerja yang berdampak pada *image* kinerja *Section* terkait maupun perusahaan menjadi buruk.

Selama ini, seringkali terjadi kelolosan produk *NG* di *Section Plastic Injection*, Departemen Roda 2, PT. Suzuki Indomobil Motor. Oleh sebab itu, *Section Plastic Injection* ingin melakukan peningkatan kualitas penginspeksian.

Salah satu metode yang dapat digunakan dalam melakukan perbaikan atas permasalahan tersebut adalah *Poka Yoke*. *Poka Yoke* merupakan suatu konsep untuk merancang produk atau proses sehingga kesalahan tidak mungkin terjadi atau setidaknya kesalahan tersebut dapat mudah dideteksi dan diperbaiki. Prinsip *Poka Yoke* menekankan pada pencegahan kesalahan agar *zero defect* dapat terwujud. Pencegahan kesalahan dapat dicapai dengan inspeksi 100 % oleh operator pada saat pemrosesan berlangsung. Tapi, untuk mendapatkan keakuratan yang tinggi, harus menggunakan autonomasi. Sebab, pada dasarnya setiap orang pasti dapat melakukan kesalahan.

## **1.2 Identifikasi Permasalahan**

Berdasarkan data kelolosan produk *NG* yang terdeteksi di *Section Assembly*, perlunya dilakukan identifikasi terhadap jenis produk yang menjadi prioritas perbaikan dan ditelusuri akar permasalahannya. Selain itu, perlu dilakukan penentuan skala prioritas pada akar permasalahan tersebut agar tindakan korektif lebih tepat sasaran.

## **1.3 Ruang Lingkup Permasalahan**

Agar masalah yang akan dikaji dalam penelitian ini akan tidak terlalu meluas, maka dilakukan pembatasan masalah sebagai berikut :

1. Penelitian ditujukan sebagai usulan perbaikan.
2. Pengolahan data menggunakan metode *Poka Yoke*, dengan *tools* : *Operation Process Chart (OPC)*, *Pareto Chart*, *Root Cause Analysis*, *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*.
3. Data yang digunakan dan diolah pada penelitian ini adalah data kelolosan produk *NG* sepeda motor selama bulan Januari – Oktober 2011.
4. Analisa data dilakukan dari tanggal 7 November – 2 Desember 2011.
5. Harga produk yang digunakan adalah berdasarkan harga di pasaran tahun 2012
6. Rata-rata jumlah produksi harian berdasarkan tahun 2012

#### **1.4 Maksud dan Tujuan Penelitian**

Maksud dari penyusunan penelitian ini adalah untuk memenuhi syarat kelulusan strata-1 (S1). Sedangkan tujuan penelitian ini secara umum adalah untuk melakukan pencegahan terhadap kelolosan produk *NG*, dimana pada akhir penelitian diharapkan penulis dapat memberikan solusi atas pencegahan permasalahan tersebut.

Selain itu, adapun tujuan khusus yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui jenis produk yang menjadi prioritas perbaikan.
2. Menganalisa proses produksi produk yang akan diteliti.
3. Mencari akar permasalahan dari kelolosan produk *NG* yang akan diteliti.
4. Memberikan saran perbaikan untuk pencegahan terjadinya kelolosan produk *NG* yang akan diteliti.

#### **1.5 Sistematika Penulisan**

Agar lebih mudah untuk dipahami dan ditelusuri, maka sistematika penulisan tugas akhir sarjana ini akan disajikan dan dijelaskan sebagai berikut :

### **BAB I. PENDAHULUAN**

Dalam bab ini diuraikan mengenai latar belakang permasalahan, rumusan permasalahan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, ruang lingkup, dan asumsi yang digunakan.

## **BAB II. LANDASAN TEORI**

Dalam bab ini dijabarkan teori-teori yang berkaitan dan pendukung dalam pembahasan permasalahan, antara lain: *Operation Process Chart (OPC)*, *Pareto Chart*, *Root Cause Analysis*, *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*, dan *Poka Yoke*.

## **BAB III. METODE PENELITIAN**

Bab ini berisi metodologi yang digunakan untuk mencapai tujuan penelitian, meliputi tahapan-tahapan penelitian dan penjelasan tiap tahapan secara ringkas disertai diagram alirnya.

## **BAB IV. PENGOLAHAN DATA DAN ANALISA**

Bab ini menyajikan data-data yang diperoleh selama penelitian dan teknik pengolahan data, dimana hasil pengolahan data tersebut akan menjadi bahan analisa untuk mendapatkan solusi perbaikan. Hasil pengolahan data dianalisa mulai dari pengolahan data *Operation Process Chart (OPC)*, *Pareto Chart*, *Root Cause Analysis*, *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*, dan *Poka Yoke*.

## **BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini memuat secara singkat dan padat mengenai kesimpulan dari hasil penelitian serta merekomendasi saran-saran yang diperuntukkan bagi perusahaan.

## **DAFTAR PUSTAKA**

## **LAMPIRAN**