

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Semakin meningkatnya perkembangan teknologi industri otomotif yang saat ini kian tumbuh dengan pesat, sehingga persaingan diantara produsen otomotif dunia terjadi sedemikian ketat dalam menciptakan produk yang dapat memenuhi selera pasar serta mampu mempengaruhi keputusan konsumen dalam melakukan pembelian. Angka produksi dan penjualan kendaraan bermotor dunia tentunya menjadi cerminan potensi pasar ekspor suku cadang, aksesoris dan perlengkapan mobil dan motor. Industri produk komponen otomotif Indonesia, informasi terkait dengan pasar dunia untuk produk otomotif serta peluang dalam memenuhi pasar komponen otomotif dunia.

Kualitas produk merupakan fokus utama dalam perusahaan, menurut Kotler dan Armstrong (2014), kualitas produk adalah kemampuan sebuah produk dalam memperagakan fungsinya, hal ini termasuk keseluruhan *durabilitas*, *reliabilitas*, ketepatan, kemudahan pengoperasian, dan reparasi produk, juga atribut produk lainnya. Menurut Kotler dan Keller (2016), kualitas produk adalah kemampuan suatu barang untuk memberikan hasil atau kinerja yang sesuai bahkan melebihi dari apa yang diinginkan pelanggan. Sedangkan menurut Mowen (2012) kualitas merupakan salah satu kebijakan penting dalam meningkatkan daya saing produk yang harus memberi kepuasan kepada konsumen yang melebihi atau paling tidak sama dengan kualitas produk dari pesaing. Suatu barang dapat menghasilkan produk tergantung dari proses produksinya agar tidak menghasilkan produk cacat agar memenuhi atau melebihi harapan pelanggan, dimana suatu produk tersebut memiliki kualitas yang sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan, dan kualitas produksi merupakan kondisi yang selalu berubah karena selera atau harapan konsumen pada suatu produk selalu berubah (Kotler P. A., 2011).

PT Atsumitec Indonesia adalah sebuah perusahaan otomotif yang berasal dari Jepang yang memproduksi komponen otomotif untuk otomobile dengan *costumer* dari Astra Honda Motor dan Suzuki Indonesia yang hasil produknya antara lain, mandrill, Shift Fork, Shift Drum, Kick Spindle, MCVT dan lain sebagainya. Salah satu faktor yang sangat penting dalam persaingan pasar adalah kualitas suatu

produk maupun layanan. Kualitas sering dijadikan sebagai suatu tolok ukur dan pembeda untuk suatu produk dan layanan antara satu produsen dengan produsen lainnya. Oleh karena itu, semua produsen dan penyedia layanan selalu mencari cara untuk meningkatkan kualitas produk ataupun kualitas layanannya. Untuk menjaga dan meningkatkan kualitas, perusahaan manufaktur (produsen) umumnya akan menggunakan dua teknik yaitu teknik pengendalian kualitas (*Quality Control*) dan teknik penjaminan kualitas (*Quality Assurance*). Kedua teknik tersebut bertujuan untuk memastikan bahwa produk akhir atau layanan memenuhi persyaratan dan standar kualitas yang ditetapkan.

Dalam proses produksi, proses *quality control* adalah bagian terpenting dalam proses produksi. Perusahaan harus melakukan penelitian terhadap proses pada *region* ini untuk memaksimalkan proses karena hasil *output* produksi setiap harinya yang tidak konstan akan sangat berpengaruh terhadap kualitas yang akan dihasilkan dari proses-proses selanjutnya.

Tabel 1.1 Data Produksi Periode Bulan Jan – Des 2018

Bulan	Jumlah Produksi	Jenis Cacat							Total Cacat
		Alur Mizo	Burry	Diameter 12	Tebal +6	Tebal -6	Pengecekan Screw Gauge	Pengecekan Sudut 45	
Januari	125462	560	1888	503	245	433	50	233	3912
Februari	103427	478	957	289	544	422	990	399	4079
Maret	107892	476	1097	788	703	644	299	499	4506
April	113899	460	1839	322	569	300	233	112	3835
Mei	112715	432	1203	576	603	592	433	109	3948
Juni	111011	510	1789	112	388	694	377	333	4203
Juli	102928	478	1882	883	688	557	86	132	4706
Agustus	127756	426	1657	588	922	735	64	243	4635
September	116388	466	1238	690	1004	466	289	273	4426
Oktober	102184	443	1920	847	1035	446	27	284	5002
November	125943	438	1743	48	981	892	291	208	4601
Desember	111134	455	1200	102	789	388	247	273	3454
Total	1360739	5622	18413	5748	8471	6569	3386	3098	51307

Sumber : PT Atsumitec Indonesia 2018

Berdasarkan data produksi, produk M-CVT dalam 1 tahun menghasilkan sebanyak 1360739 pcs per tahunnya dan menghasilkan produk cacat sebanyak 51307 pcs atau sebanyak 3,77% per tahunnya. Dari data tersebut, persentase cacat

ada pada jenis cacat yang dominan terjadi yaitu jenis cacat Burry dan Diameter 12 yang sering terjadi saat proses produksi berlangsung.

FMEA(Failure Mode and Effect Analysis) adalah sebuah metode evaluasi kemungkinan terjadinya sebuah kegagalan dari sebuah sistem, desain, proses atau servis untuk dibuat langkah penanganannya (Yumaida, 2011). *FMEA* digunakan untuk mengidentifikasi sumber-sumber penyebab dari suatu masalah kualitas. Dimana suatu mode kegagalan yang termasuk dalam kecacatan seperti kecacatan dalam desain, kondisi diluar batas spesifikasi yang telah ditetapkan, atau perubahan dalam produk yang menyebabkan terganggunya fungsi dari produk itu.

Maka peneliti ingin mencoba meningkatkan kualitas produk terhadap perusahaan PT. Atsumitec Indonesia dengan menggunakan metode *FMEA* guna untuk mengurangi kecacatan produk, meningkatkan kualitas produk dan permasalahan pada proses produksi. Oleh karena itu peneliti ingin melakukan penelitian dengan judul **“Upaya Peningkatan Kualitas Produk M-Cvt Dengan Menggunakan Pendekatan Fmea (*Failure Mode Effect Analysis*) Studi Kasus Di PT. Atsumitec Indonesia”**

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas dan untuk mempermudah pembahasan maka permasalahan yang muncul dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Bagaimana kondisi tingkat pencapaian kualitas produk MCVT yang dihasilkan oleh perusahaan?
2. Bagaimana upaya perbaikan kualitas MCVT yang dapat diusulkan dengan metode FMEA?
3. Bagaimana analisa perbaikan kualitas MCVT yang diusulkan dengan metode 5W1H?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui tingkat pencapaian kualitas pada produk MCVT yang dihasilkan oleh perusahaan

2. Untuk mengetahui analisa perbaikan kualitas yang diusulkan dengan metode *FMEA*
3. Untuk mengetahui upaya perbaikan kualitas MCVT yang dapat diusulkan dengan metode 5W1H

1.4 Manfaat Penelitian

1. Bagi Penulis
 - a) Sebagai suatu eksperimen yang dapat dijadikan sebagai salah satu acuan untuk melakukan penelitian selanjutnya
 - b) Dapat menambah wawasan dan pengalaman baru yang nantinya dapat dijadikan modal dalam meningkatkan proses belajar
2. Bagi Perusahaan
 - a) Diharapkan hasil penelitian ini dapat berguna bagi perusahaan
 - b) Diharapkan hasil penelitian ini dapat menjadi pertimbangan untuk mengambil kebijakan dalam upaya identifikasi penyebab kegagalan produk sehingga dapat menurunkan tingkat kegagalan produk.
3. Bagi pembaca
 - a) Diharapkan hasil penelitian ini mampu menambah pengetahuan tentang upaya peningkatan kualitas produk MCVT dengan pendekatan *FMEA*

1.5 Batasan Masalah

Mengingat begitu banyaknya permasalahan yang harus dibatasi, pembatasan masalah dalam penelitian di tetapkan agar penelitian terfokus pada pokok permasalahan yang ada berdasarkan pembahasan yang ada. Sehingga diharapkan penelitian yang akan dilakukan tidak menyimpang dari tujuan yang telah ditetapkan. Penelitian ini dibatasi pada masalah berikut:

1. Penelitian dilakukan pada produk MCVT di PT. Atsumitec Karawang.
2. Penelitian ini hanya dilakukan dengan metode *FMEA*.
3. Data produk cacat diambil pada periode bulan Januari-Desember 2018.