

BAB III TOPIK PEMBAHASAN

A. Latar Belakang

Di dalam perkembangan industri modern saat ini pemeriksaan dan pengawasan mutu merupakan suatu kegiatan yang sangat perlu di lakukan oleh setiap kegiatan produksi. Salah satu mempertahankan pasar dan memperluas pasarnya itu dengan meningkatkan pengawasan mutu dalam proses dari produk yang menghasilkan tanpa kehilangan kesempatan untuk mendapatkan keuntungan yang harus di capai sesuai dengan tujuan perusahaan.

PT. Toshin prima fine blanking merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi *automotive* dengan proses produksi menggunakan mesin *fine blanking* dan mesin press standart internasional. Pada mesin FB 800 ada sekitar 15 produk sedangkan fungsi produk yang diproduksi sebagai berikut : *injection timing, ABS rotor sensor, flange, gear kick starter.*

Berdasarkan data PT. Toshin prima fine blanking yang berhubungan dengan kualitas terdapat permasalahan yang terjadi selama proses produksi dan hasil produk, permasalahan tersebut berhubungan dengan tingkat kecacatan pada proses produksi. dari data *historis* produksi pada bulan juli sampai bulan november tahun 2020. produk sprocket yang paling banyak menyumbang produk cacat, baik cacat fisik bawaan dari material itu sendiri maupun pada saat proses produksi seperti *dakon, scratch, crack/hadan, dan Burry* dapat mempengaruhi spesifikasi kualitas yang telah di tetapkan dengan batas toleransi sebesar 5%.(Iwan, 2020.)

Tabel 3.1 Data *histosris* total press produk *sprocket* selama bulan juli – November 2020

No	Bulan	Total press	Total NG	Presentase cacat
1	Juli	10500 pcs	3800 pcs	36,2%
2	Agustus	15300 pcs	2750 pcs	17,8%
3	September	56400 pcs	4120 pcs	7,3%
4	Oktober	75800 pcs	6570 pcs	8,6%
5	November	81200 pcs	9200 pcs	11,3%

B. Rumusan Masalah

Dari latar belakang permasalahan di PT.Toshin prima fine blanking kami ambil :

1. Jenis *defect* apa yang paling sering terjadi pada produk *sprocket* ?
2. Apa saja faktor yang membuat terjadinya *defect* yang paling tinggi pada produk *sprocket*?
3. Bagaimana cara mengurangi *defect* yang sering terjadi pada produk *sprocket* ?

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas laporan ini bertujuan untuk :

1. Mengidentifikasi jenis *defect* yang paling sering terjadi pada produk *sprocket*.
2. Mencari tahu penyebab terjadinya *defect* yang paling tinggi pada produk *sprocket*.
3. Memberi solusi untuk meminimalisir kecacatan pada produk *sprocket*.

D. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah :

1. Perusahaan dapat mengetahui jenis cacat yang sering terjadi pada produk *sprocket*.
2. Mengetahui penyebab terjadinya *defect* yang paling tinggi pada produk *sprocket*.
3. Dapat mengurangi jumlah *defect* yang paling tinggi pada produk *sprocket* dengan melakukan *improvement* mesin.

E. Batasan Masalah

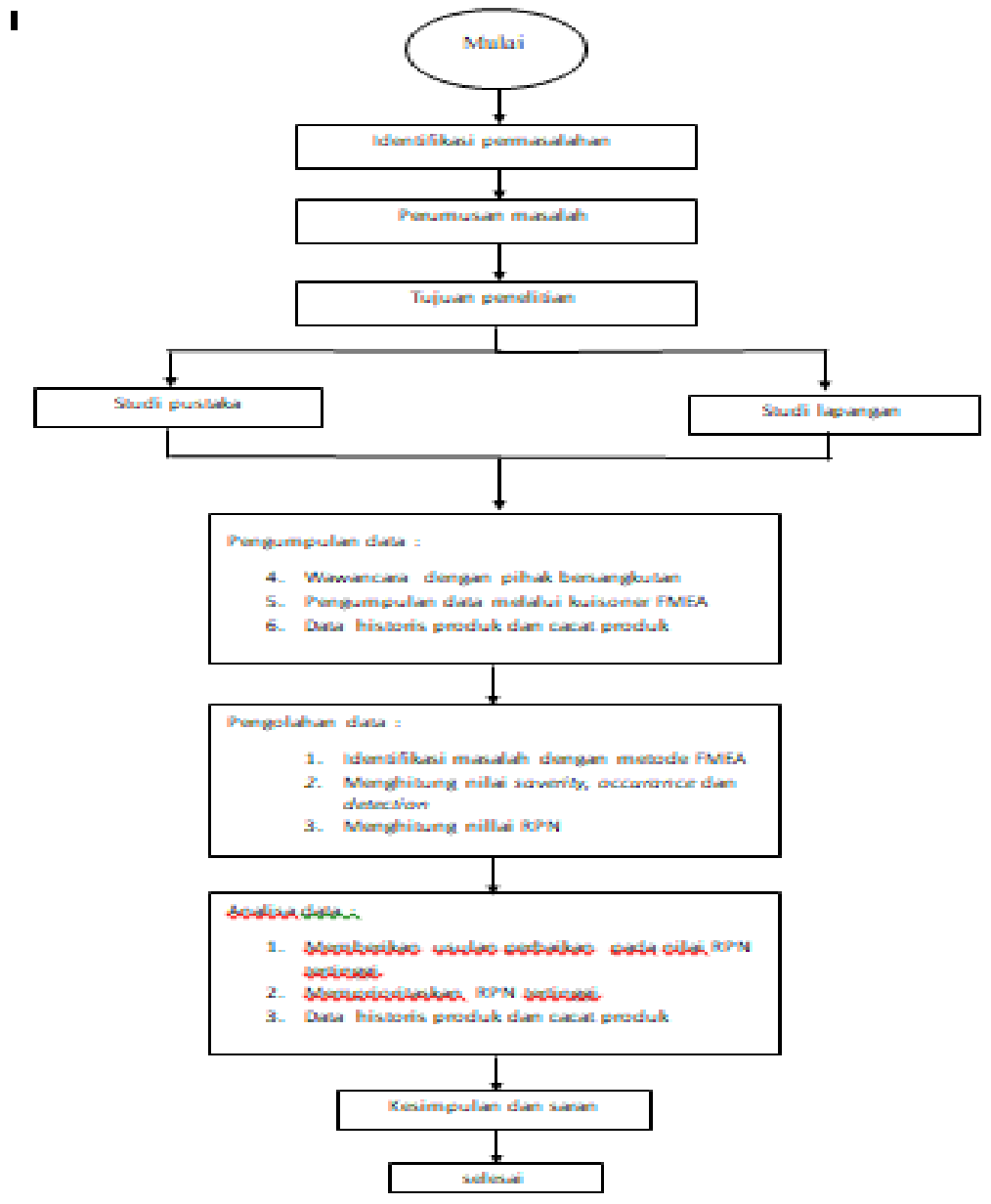
Dalam pembuatan laporan PKL ini terdapat beberapa batasan masalah, yaitu :

1. Objek penelitian yaitu produk *sprocket*.
2. Target penelitian ini adalah jenis *defect* yang paling tinggi di produk *sprocket*.

F. Asumsi Penelitian

1. Data yang digunakan penelitian ini adalah data cacat produk pada bulan Juli 2020 – november 2020.

G. Skenario Penyelesaian



Gambar 3.2 Skenario Penyelesaian Masalah

H. Langkah Pemecahan Masalah

1. Identifikasi Masalah

Tahap ini adalah tahap dimana suatu penelitian untuk mengidentifikasi sebuah permasalahan. Identifikasi sebuah masalah di dapatkan dari kita survei ke perusahaan terlebih dahulu melihat apa permasalahan yang ada di perusahaan saat ini. Pada identifikasi masalah dilakukan di area produksi PT.Toshin prima fine blanking.

2. Perumusan Masalah

Perumusan masalah ini dilakukan setelah identifikasi dari jenis-jenis produk cacat, penyebab dari produk cacat yang sering terjadi akibat dari kualitas material, mesin, metode dan kelalaian manusia.

3. Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilakukan untuk mengidentifikasi produk cacat, berkaitan dengan masalah yang akan dibahas pemecahan masalah nya dengan cara membaca buku-buku dan referensi yang sudah diakui kebenarannya. Melalui metode-metode ini diperoleh teori-teori yang mendasari dalam setiap pembahasan, hal ini yang berkaitan dengan kualitas produk.

4. Studi Pustaka

Studi pustaka merupakan pengumpulan referensi sebagai bahan penunjang proses penyelesaian permasalahan. Informasi studi diambil dari buku, referensi dan jurnal penelitian yang akan membantu langkah-langkah penelitian dalam penyelesaian masalah.

5. Studi Lapangan

Studi lapangan merupakan penelitian di perusahaan yang digunakan untuk mengetahui situasi dan kondisi yang ada di perusahaan, sehingga dapat di temukan permasalahannya.

6. Pengumpulan dan Pengolahan Data

Pada tahap ini dilakukan pengumpulan data yang nantinya akan digunakan dalam melakukan pengolahan data. Data tersebut diperoleh dalam bentuk yang sudah jadi, sudah dikumpulkan dan diolah atau disebut data skunder.

Selanjutnya berdasarkan tahap pengumpulan data, dilakukan pengolahan data yang mencakup prosedur penerapan FMEA antara lain:

- a. Menghitung nilai *severity* yaitu melakukan penilaian dampak yang disebabkan suatu kesalahan
- b. Menghitung nilai *occurance* yaitu dengan melakukan penilaian kemungkinan sering terjadinya kesalahan
- c. Menghitung nilai *detection* dengan cara melakukan penilaian mendeteksi kesalahan yang akan terjadi
- d. Menghitung nilai RPN

7. Analisa

Pada proses ini dilakukan pengurutan terhadap nilai *RPN (risk priority number)* untuk bisa mengetahui apa yang harus di perbaiki , kemudian dari hasil yang sudah di urutkan tersebut akan dilakukan analisis terhadap nilai-nilai untuk bisa mengetahui manakah nilai yang berdampak besar terhadap pencapaian nilai RPN, dari hasil tersebut bisa kita gunakan untuk acuan dalam memberikan usulan perbaikan produk.

8. Kesimpulan dan Saran

Membuat suatu kesimpulan dari langkah-langkah pengerjaan secara keseluruhan serta analisa hasil yang telah dilakukan.