

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Suatu perusahaan manufaktur tidak akan terlepas dari ketidaksesuaian produk dengan rencana / desain awal yang telah ditentukan yang sering disebut dengan kecacatan produk. Produk cacat sering muncul akibat kurangnya perhatian perusahaan terhadap kualitas produk yang dihasilkan, hal ini dikarenakan keinginan suatu perusahaan dalam meminimalkan biaya dan memaksimalkan keuntungan, sehingga kualitas produk yang dihasilkan seringkali diabaikan.

PT X merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang sangat memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan. Produk yang dihasilkan PT X adalah peralatan rumah sakit (*hospital equipment*). Peralatan rumah sakit yang diproduksi harus memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan, baik dari perusahaan maupun dari konsumen. Kesesuaian produk dengan standar kualitas sangat penting bagi PT X karena pengguna peralatan rumah sakit adalah pasien rumah sakit yang membutuhkan kenyamanan untuk menunjang proses pemulihannya.

PT X memproduksi 14 jenis castor yaitu Castor 2 Inch, Castor 2 Inch SO M12, Castor 5 Inch Swivel K1 Rem dan Tanpa Rem, Castor 5 Inch Swivel K9 Rem dan Tanpa Rem, Castor Double Wheel 2 Inch Halus dan Kasar, Castor Double Wheel 5 Inch, Castor Double Wheel 6 Inch, Castor Ferno, Castor Flens Hidup 5 Inch Rem dan Tanpa Rem, dan Castor Flens Mati 5 Inch Tanpa Rem. Setiap varian produk castor memiliki komponen produk dan fungsi yang berbeda-beda, sehingga perlakuan yang diberikan dan proses yang dilalui untuk setiap produk juga berbeda. Produk castor digunakan sebagai roda untuk penggerak dan penahan beban tempat tidur pasien sehingga castor yang digunakan berpotensi mengalami kerusakan. Kerusakan yang terjadi dapat diakibatkan oleh proses produksi yang tidak sesuai dan kesalahan desain yang dibuat.

Wawancara yang dilakukan dengan Staff Unit Castor dan observasi langsung di lantai produksi, diperoleh informasi bahwa Castor 5 Inch Swivel K1 Rem memiliki beberapa masalah yang berasal dari banyaknya produk cacat baik *rework* maupun *reject* yang berasal dari kegagalan setiap komponen sehingga kualitas produk menjadi menurun. Perbaikan terhadap proses produksi Castor 5 Inch

Swivel K1 Rem terus dilakukan guna meningkatkan kualitas produknya agar produk yang cacat dapat dikurangi dan mampu menekan munculnya kegagalan tiap komponen produk. Keinginan untuk meningkatkan kualitas produk dan menekan munculnya kegagalan tiap komponen produk mendorong diadakannya penelitian di Unit Castor PT X menggunakan analisis resiko kegagalan dengan metode *Failure Mode and Effect Analysis* yang berfokus pada proses produksi Castor 5 Inch Swivel K1 Rem.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, Unit Castor PT X sangat mengedepankan kualitas dari setiap produk yang diproduksi, namun permasalahan yang muncul berasal dari aspek kualitas. Masalah yang dihadapi di Unit Castor PT X adalah tingginya produk cacat yang disertai dengan munculnya kegagalan komponen di setiap proses yang dilalui Castor 5 Inch Swivel K1 Rem dan belum adanya perbaikan dan pencegahan kegagalan yang terstruktur.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang akan dicapai dalam penelitian ini adalah :

- a. Mengidentifikasi resiko kegagalan tiap komponen Castor 5 Inch Swivel K1 Rem yang diproduksi Unit Castor.
- b. Mengidentifikasi faktor - faktor yang mempengaruhi kegagalan tiap komponen Castor 5 Inch Swivel K1 Rem yang diproduksi Unit Castor.
- c. Memberikan rekomendasi tindakan perbaikan dan pencegahan terhadap resiko kegagalan tiap komponennya agar produk cacat dapat direduksi.

1.4. Batasan Masalah

Penelitian yang dilakukan dibatasi pada :

- a. Penelitian dilakukan di Unit Castor PT X.
- b. Penelitian dilakukan selama bulan Oktober hingga Desember 2015.
- c. Objek penelitian difokuskan pada *Cup 5 Inch, Spring Plat, Plat Braker, Ring Nut, Shaft 5 Inch, dan Fork 5 Inch*.
- d. Tipe *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) yang digunakan adalah FMEA Proses.