

# BAB I

## PENDAIHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Pengendalian kualitas merupakan suatu kegiatan yang sangat perlu dilakukan oleh setiap kegiatan produksi. Hal ini disebabkan karena produk yang mempunyai ketahanan, kesesuaian, dan umur pakai yang lebih baik akan memberi keuntungan baik produsen maupun konsumen. Kualitas produk yang baik merupakan salah satu cara untuk mencapai kepuasan konsumen, kepuasan tersebut mendorong konsumen untuk setia terhadap produk yang dihasilkan perusahaan. Jika perusahaan tetap mempertahankan kualitas produknya yang baik, maka perusahaan tersebut akan mempunyai nilai lebih didalam persaingan. Dengan kata lain, perusahaan dapat tetap bertahan bahkan berkembang dalam persaingan yang ketat.

Beberapa perusahaan yang sudah menerapkan sistim pengendalian mutu kadang-kadang hanya memonitor kualitas produk hanya dari grafik spesifikasinya saja, jika proses sudah berada dalam batas spesifikasi yang diharapkan maka dianggap kualitas dari produk yang dihasilkan sudah sesuai dengan keinginan konsumen.

P.T. "X" merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang otomotif, perusahaan tersebut memproduksi berbagai tipe kampas rem dan kampas kopling. Oleh karena itu permasalahan produksi yang dihadapi tidak sedikit, permasalahan yang sering terjadi pada produksi dari kampas rem Mitsubishi FE-120 PS *Front* dan *Rear*. P.T "X" sebelumnya telah menentukan spesifikasi ukuran dimensi kampas rem, khususnya pada tebal kampas rem.

Untuk mendapatkan hasil produksi yang berkualitas dan keuntungan yang seharusnya bisa didapat, maka kapabilitas proses yang dimiliki saat ini harus diketahui dan cara meningkatkan kapabilitas prosesnya. Pengukuran indeks kapabilitas proses merupakan sebuah angka yang digunakan untuk mengukur kapabilitas proses dalam memenuhi batas-batas spesifikasi kualitas. Diharapkan analisa indeks kapabilitas proses ini merupakan langkah awal untuk menekan kerugian yang terjadi dengan mengetahui kapabilitas prosesnya

## **1.2. Perumusan Masalah**

Permasalahan yang akan diangkat dalam penelitian tugas akhir ini adalah bagaimana kapabilitas proses tebal kanvas rem pada produksi pembuatan produk kanvas rem di P.T "X", sehingga menghasilkan produk yang berkualitas.

## **1.3. Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah upaya perbaikan kapabilitas proses pada ketebalan kanvas rem yang dimiliki P.T "X" .

## **1.4. Batasan Masalah**

Penelitian ini hanya melakukan :  
Pengukuran kapabilitas pada proses ketebalan kanvas rem, ketebalan dipengaruhi oleh proses cool press, hot press, oven dan slab.

## **1.5. Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan skripsi ini terdiri dari :

### **1. Bab I : Pendahuluan**

Bab ini berisi mengenai latar belakang permasalahan, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan.

### **2. Bab II : Landasan Teori**

Bab ini menjabarkan arti indeks kapabilitas proses, tujuan, diagram pareto, diagram sebab-akibat dan perhitungan  $C_p$  &  $C_{pk}$ .

### **3. Bab III : Metodologi Penelitian**

Bab ini menjelaskan langkah-langkah penelitian yang dilakukan dari awal sampai akhir.

### **4. Bab IV: Pengumpulan dan pengolahan data**

Bab ini berisi pengumpulan data dan analisa yang diperlukan untuk penelitian serta pemecahan permasalahannya.

### **5. Bab V : Kesimpulan dan saran**

Pada bab ini akan disimpulkan hasil pemecahan masalah dan saran-saran perbaikan yang sekiranya dapat berguna bagi perusahaan.