

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisi latar belakang dari permasalahan yang diambil, rumusan masalah, tujuan masalah, manfaat penelitian, batasan masalah, dan sistematika penelitian.

1.1 Latar Belakang

Kualitas adalah karakteristik dari suatu produk atau jasa yang menentukan seberapa baik kinerja produk dalam memenuhi kebutuhan konsumen secara spesifik dan mendukung fungsionalitas (Toni *et al.*, 2023). Standar kualitas yang sudah ditetapkan menjadi acuan untuk menyatakan produk yang dihasilkan sesuai dengan yang diinginkan oleh perusahaan sehingga dapat disebut produk yang berkualitas. Salah satu hal yang dapat menyebabkan produk tidak sesuai standar kualitas yaitu terdapat adanya cacat produk (Nur'alim *et al.*, 2021). Kualitas sangat berperan penting sebagai faktor keberhasilan dalam persaingan bisnis dikarenakan kualitas dapat membentuk kepuasan konsumen yang menggunakan produk, sehingga selain dapat meningkatkan keuntungan juga dapat meningkatkan kepercayaan konsumen dalam menggunakan produk dari suatu *brand*/merek. Oleh sebab itu, pengendalian kualitas merupakan suatu teknik yang digunakan untuk menjaga dan meningkatkan kualitas dari suatu produk agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan memenuhi dari kepuasan konsumen.

UD. Kian Sae merupakan sebuah industri yang bergerak dibidang manufaktur produksi kasur yang berada di Kecamatan Pandaan, Kabupaten Pasuruan. Jenis produk yang dihasilkan yaitu kasur dengan bahan isian berupa dakron. Produksi dilakukan selama 6 hari dalam seminggu dengan jam produksi mulai dari 07.00 WIB sampai 15.00 WIB dengan kapasitas produksi kurang lebih sebanyak 250 kasur untuk setiap harinya. UD. Kian Sae dalam menjalankan usahanya sangat memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan untuk menjaga kepuasan konsumen sehingga ketika terjadi kecacatan pada produk maka produk tersebut akan dibuang atau diberikan suka rela kepada masyarakat sekitar. Dikarenakan UD. Kian Sae tidak mau mengolah kembali produk yang mengalami cacat

produksi disebabkan faktor-faktor teknis operasional dan akan mengganggu proporsi material yang sudah disiapkan. Hal tersebut dapat memberikan potensi kerugian pada UD. Kian Sae berupa *lost sale*. UD. Kian Sae sudah menerapkan pengendalian kualitas melalui SOP yang diterapkan agar tidak terjadi kecacatan produk namun pada setiap harinya masih sering terjadi kecacatan produk. Oleh sebab itu, jika tidak segera dilakukan perbaikan maka dalam jangka panjang kemungkinan dapat menyebabkan kerugian dari segi kualitas yang terjadi penurunan.

Pengamatan dan pengambilan data ini dilakukan pada proses produksi kasur di UD. Kian Sae mulai dari tanggal 21 Agustus 2023 sampai dengan 21 September 2023. Pengamatan dan pengambilan data dilakukan pada tahapan inspeksi produk yang dilakukan oleh pemilik UD. Kian Sae sebelum dilakukan tahapan *packing*. Inspeksi dilakukan untuk mengecek dan memilah hasil produksi apakah mengalami kecacatan atau tidak. Berdasarkan hasil inspeksi tersebut, terdapat beberapa produk yang mengalami kecacatan pada setiap harinya yang kemudian dikelompokkan ke dalam jenis kecacatan tertentu seperti jahitan tidak rapi, jahitan berlubang, bentuk tidak simetris, dan kain robek. Kecacatan jahitan tidak rapi merupakan jenis cacat yang paling banyak jumlahnya. Berdasarkan data yang didapatkan, jumlah total produk cacat pada tanggal 21 Agustus 2023 yaitu sebanyak 10 unit dari total produksi sebanyak 250 unit. Namun, jika dilihat secara keseluruhan selama satu bulan waktu pengamatan dan pengambilan data total jumlah produk cacat yaitu sebanyak 265 unit dari total produksi sebanyak 5790 unit. Harga produk kasur UD. Kian Sae yaitu Rp 140.000 per unit, sehingga dengan jumlah produk cacat yang tidak dapat dijual sebanyak 265 unit maka perkiraan *lost sale* selama satu bulan tersebut sekitar Rp 37.100.000. Potensi *lost sale* ini tidak disadari pemilik UD. Kian Sae padahal dalam jangka panjang hal ini dapat menyebabkan kerugian yang cukup besar untuk UD. Kian Sae. Oleh karena itu, maka dirasa perlu dilakukan pengendalian kualitas pada produk kasur dari UD. Kian Sae untuk meminimalisir kecacatan produk yang terjadi sehingga selain menjaga dan meningkatkan kualitas juga dapat mengurangi kerugian yang terjadi.

Berdasarkan permasalahan tersebut maka untuk melakukan pengendalian kualitas dapat dilakukan dengan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). *Statistical Quality Control* (SQC) adalah salah satu teknik penyelesaian masalah terkait pengendalian kualitas dengan cara memantau, menganalisis, mengelola, mengendalikan, serta memperbaiki produk dan proses dengan memanfaatkan metode-metode statistik (Al-Alifi *et al.*, 2023). Sedangkan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) digunakan dengan tujuan untuk mengidentifikasi dan menilai resiko-resiko yang berhubungan dengan potensi kegagalan (Absa dan Suseno, 2022). Metode ini digunakan dengan tujuan untuk mengidentifikasi dan menilai resiko-resiko yang berhubungan dengan potensi kegagalan/kecacatan. Oleh sebab itu, dengan kombinasi penggunaan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dirasa mampu untuk menganalisis kecacatan produk yang terjadi serta mengetahui penyebab kecacatan pada produk kasur di UD. Kian Sae sehingga dapat dilakukan perbaikan untuk menangani permasalahan kecacatan tersebut. Hasil akhir dari penelitian ini diharapkan dapat membantu memberikan informasi dan rekomendasi kepada UD. Kian Sae terkait pengendalian kualitas sehingga UD. Kian Sae dapat menentukan kebijakan yang dapat meningkatkan produktivitas usaha dari UD. Kian Sae.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang terdapat pada penelitian ini yang berdasarkan latar belakang diatas sebagai berikut:

1. Mengetahui apa saja jenis cacat yang terjadi pada produk kasur UD. Kian Sae berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan?
2. Proses apa saja yang menyebabkan terjadinya variasi sehingga menimbulkan kecacatan pada produk kasur UD. Kian Sae berdasarkan pendekatan *Statistical Quality Control* (SQC)?
3. Bagaimana alternatif solusi sebagai usulan perbaikan untuk mengurangi kecacatan pada UD. Kian Sae berdasarkan pendekatan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA)?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang terdapat pada penelitian ini yang berdasarkan latar belakang diatas sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi jenis cacat yang terjadi pada produk kasur UD. Kian Sae berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan.
2. Mengidentifikasi proses apa saja yang menyebabkan terjadinya variasi sehingga menimbulkan kecacatan pada produk UD. Kian Sae dengan pendekatan *Statistical Quality Control* (SQC).
3. Menentukan alternatif solusi sebagai usulan perbaikan untuk mengurangi kecacatan pada UD. Kian Sae dengan pendekatan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat kepada beberapa pihak lain yang bersangkutan antara lain yaitu:

1. Bagi Pemilik UD Kian Sae

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi pemilik UD. Kian Sae diantara lain memberikan informasi terkait faktor apa saja yang mempengaruhi terjadinya kecacatan produk, memberikan usulan strategi

perbaikan dalam pengendalian kualitas dengan harapan dapat meningkatkan keuntungan dari UD. Kian Sae.

2. Bagi Pembaca

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi pembaca dan dapat menjadikan referensi pada penelitian selanjutnya.

3. Bagi Penulis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi penulis diantara lain dapat mengembangkan dan mengimplementasikan ilmu yang telah diperoleh selama diperkuliahan dalam menyelesaikan permasalahan terkait pengendalian serta dapat diimplementasikan dalam dunia kerja.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah penelitian pada proses produksi UD. Kian Sae sebagai berikut:

1. Data yang digunakan saat pengolahan data merupakan data yang diambil dalam kurun 1 (satu) bulan.
2. Penelitian ini tidak membahas biaya yang dikeluarkan untuk alternatif usulan perbaikan.
3. Penelitian hanya dilakukan sampai tahap rekomendasi kepada UD. Kian Sae, tidak sampai pada tahap implementasi dari rekomendasi tersebut.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan pada penelitian ini yaitu kondisi UD. Kian Sae menerapkan pengendalian kualitas namun tidak mengalami perkembangan pada saat penelitian dilakukan.

1.7 Sistematika Penelitian

Sistematika penelitian dalam penyusunan penelitian ini akan dibagi menjadi lima bab yang akan menjelaskan sesuai dengan topik yang akan dibahas. Berikut ialah sistematika penelitian dalam penyusunan laporan skripsi:

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan akan menjelaskan tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi penelitian, dan sistematika penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua tinjauan pustaka menjelaskan tentang landasan teori yang mendukung dari metode penelitian yang dilakukan diantara lain kualitas, pengendalian kualitas, *Statistical Quality Control* (SQC), *quality tools* (*checksheet*, *histogram*, *pareto diagram*, *peta kendali*, *fishbone diagram*), *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), dan penelitian sebelumnya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab tiga metodologi penelitian menjelaskan tentang tempat dan waktu penelitian, alat dan bahan penelitian, variabel penelitian, jenis dan sumber data, teknik pengambilan data, metode pengolahan data, dan *flowchart* penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat hasil dan pembahasan menjelaskan pengumpulan data yang telah dilakukan, hasil dan analisa dari metode yang digunakan untuk penelitian.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima kesimpulan dan saran merupakan bagian akhir dari laporan skripsi yang menjelaskan tentang kesimpulan yang menjawab dari tujuan penelitian dan saran untuk pemilik UD. Kian Sae dan penelitian kedepannya.