

BAB I

PENDAHULUAN

Pendahuluan merupakan gambaran atau pengantar yang berisi dari beberapa sub bab bahasan berupa latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi - asumsi dan sistematika penulisan.

1.1 Latar Belakang

Kualitas merupakan salah satu hal yang paling penting bagi suatu perusahaan dalam menghadapi dan unggul persaingan bisnis (Putri, 2016). Produk yang berkualitas dapat dinilai berdasarkan produk tersebut telah memenuhi keinginan konsumen atau belum (Putri, 2016). Produk yang berkualitas dapat memberikan kepercayaan konsumen terhadap perusahaan sehingga dapat menguntungkan kedua belah pihak, dengan begitu sebuah perusahaan harus memiliki sistem pengendalian kualitas terhadap produk yang ditawarkan (Elmas, 2017). Tujuan pengendalian kualitas yaitu sebagai upaya dalam meningkatkan kepuasan konsumen, mengurangi jumlah kerusakan pada produk, meminimalkan biaya proses produksi dan dapat selesai tepat waktu (Assauri 2004 dalam Nastiti 2018). Pengendalian dan peningkatan kualitas ini diharapkan dapat meningkatkan efektivitas pengendalian dalam mencegah terjadinya produk cacat pada produksi sehingga pemborosan sumber daya dapat dihindarkan. Hal yang sama juga diharapkan oleh PT. Cipta Oggi Furindo Mojokerto (PT. COFM).

PT. Cipta Oggi Furindo Mojokerto (PT. COFM) merupakan perusahaan yang bergerak dalam memproduksi produk furniture yang terletak di Jl. Raya Parning, Kecamatan Jetis, Kabupaten Mojokerto. Produk yang diproduksi diantaranya seperti lemari pakaian, meja kerja, meja rias dan lainnya, serta produk ini diproduksi secara massal. Produk furniture dikemas perkomponen dan dirakit sendiri oleh konsumen dengan petunjuk yang telah disediakan. Berdasarkan wawancara dengan supervisor PPIC PT.COFM, produk furniture yang dihasilkan secara massal dipasarkan ke seluruh pelosok negeri maupun luar negeri. Pemasaran dalam negeri meliputi pulau jawa dan luar pulau jawa seperti Papua, Lombok, Bali dan Balik

papan. Banyaknya pelanggan produk furniture ini, menuntut PT. COFM untuk selalu mempertahankan kualitasnya.

Penelitian ini menggunakan produk meja kerja karena termasuk produk yang paling banyak diproduksi oleh perusahaan. Hal tersebut dapat dilihat pada tabel 1.1 bahwa produksi meja kerja merupakan produk yang paling banyak diproduksi dengan presentase 35% dari total produksi keseluruhan. Hal tersebut dikarenakan oleh banyaknya permintaan konsumen terhadap produk meja kerja, sehingga perusahaan menginginkan proses produksi meja kerja berjalan dengan baik hingga mampu memenuhi permintaan konsumen.

Tabel 1.1 Jumlah produksi produk PT.COFM tahun 2021

Jenis produk	Jumlah produksi	Presentase
Meja kerja	10920	35%
Meja rias	2050	7%
Lemari pakaian	4800	15%
Rak sepatu	4380	14%
Rak TV	2850	9%
Rak buku	1260	4%
Rak serbaguna	4830	16%
Jumlah	31090	100%

Terdapat beberapa proses produksi pada produk meja kerja yaitu tahap pertama laminasi melakukan pelapisan *partikel board* dengan *paper*, tahap kedua potong yaitu melakukan pemotongan sesuai dengan ukuran yang ditentukan, tahap ketiga *edging* melakukan pelapisan pada pinggir bagian tebal komponen menggunakan *edgeband*, tahap keempat *drilling/grooving* yaitu membuat bor pada komponene sesuai ketentuan, tahap kelima *assembling* yaitu melakukan pemasangan *accecoris* tambahan pada komponen, tahap keenam *final check* yaitu melakukan inspeksi QC atau pengecekan kecacatan yang terdapat pada komponen, pengecekan ini dilakukan dengan cara merakit produk, sehingga dapat diketahui kecacatan pada setiap komponennya, dan tahap terakhir *packing* yaitu menyusun semua komponen produk dalam box. Pada proses *final check* ditemui adanya kecacatan pada komponen yang diproduksi. Ada empat kecacatan yang timbul yaitu cacat keriput, delaminasi, *scratch* dan lain-lain seperti keripis, salah bor yang dapat dilihat dalam gambar 1.1.



Gambar 1.1 Cacat *scratch*

Gambar diatas merupakan cacat *scratch*, dimana kecacatan ini sering terjadi pada proses pembuatan meja kerja. Hal ini dapat dilihat pada Tabel 1.2, dimana cacat *scratch*, merupakan jenis kecacatan yang sering terjadi selama kurun waktu Januari hingga Desember 2021. Kecacatan produk yang timbul dapat mengakibatkan biaya produksi yang bertambah serta waktu untuk menyelesaikan produk lain terpengkas karena diperlukan adanya perbaikan. Hal ini menyebabkan hasil produksi tidak maksimal serta dapat mengurangi kepercayaan customer dalam menggunakan produk tersebut.

Tabel 1.2 Rekapitan kecacatan produk meja tahun 2021

Bulan	Jumlah Pengamatan	Keriput	Delaminasi	Scracth	Lain2	Total
Jan-21	1800	5	101	22	10	138
Feb-21	2160	3	22	47	29	101
Mar-21	1800	13	9	36	30	88
Apr-21	1800	2	3	83	12	100
Mei-21	2160	11	16	57	23	107
Jun-21	1800	3	10	72	28	113
Jul-21	1800	14	4	51	11	80
Agu-21	1800	5	4	67	8	84
Sep-21	2160	10	16	59	6	91
Okt-21	1800	10	13	32	23	78
Nov-21	1800	12	25	26	11	74
Des-21	3240	9	12	93	74	188

Berdasarkan wawancara dengan supervisor Quality Control, setiap kecacatan yang timbul akan dilakukan proses *rework* atau perbaikan dan dilakukan inspeksi lebih lanjut mengenai penyebab kecacatan namun belum optimal. Pada proses *final check* masih mengalami kesulitan dalam mencapai target maksimal produk cacat yang ditetapkan perusahaan yaitu sebesar 2%, karena masih banyak masalah pada proses produksi sehingga spesifikasi produk yang dihasilkan memiliki variabilitas (keragaman) yang mengakibatkan tidak tercapainya target produksi. Berkaitan dengan permasalahan tersebut, perlu dilakukannya pengendalian kualitas secara menyeluruh untuk meminimalkan jumlah cacat dan meningkatkan kualitas produk.

Berdasarkan permasalahan tersebut, maka peneliti merekomendasikan salah satu metode pengendalian kualitas yang efektif dengan menggunakan metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) untuk mendefinisikan, mengidentifikasi, serta menghilangkan kecacatan dan masalah pada proses produksi baik permasalahan yang telah diketahui maupun yang potensial terjadi pada sistem.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dari penelitian ini berdasarkan latar belakang diatas yaitu: Bagaimana cara meningkatkan kualitas pada proses produksi meja kerja dengan metode FMEA?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang ingin dicapai dalam penelitian ini berdasarkan rumusan masalah yang ada di atas sebagai berikut:

1. Mendeskripsikan masalah yang ada dalam ruang lingkup proses produksi melalui penentuan karakteristik CTQ (*Critical To Quality*).
2. Mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi cacat terbesar pada produk meja kerja PT. COFM.
3. Memberikan usulan perbaikan berdasarkan akar penyebab permasalahan kecacatan.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang dapat diperoleh berdasarkan tujuan penelitian diatas sebagai berikut:

1. Manfaat bagi perusahaan, dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dan informasi mengenai faktor yang menyebabkan kecacatan pada produk, sehingga dapat menjadikan pertimbangan perusahaan dalam mengambil keputusan perbaikan yang disarankan.
2. Manfaat bagi peneliti yaitu diharapkan dapat bermanfaat untuk mengaplikasikan ilmu yang telah diperoleh selama kuliah untuk menemukan strategi guna mengurangi kecacatan produk.
3. Manfaat bagi pembaca yaitu diharapkan dapat digunakan sebagai referensi atau sumber informasi dalam perbaikan guna mengurangi kecacatan yang disebabkan oleh beberapa faktor yang dapat digunakan dalam penelitian selanjutnya.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah dari penelitian ini berdasarkan lingkup permasalahan yang diatas sebagai berikut:

1. Jenis defect yang diamati merupakan defect pada saat proses *final check*.

2. Produk yang diamati ada produk meja kerja jenis *acero working desk 120*. Produk ini dipilih karena termasuk produk dengan jumlah yang banyak diproduksi oleh perusahaan.

1.6 Asumsi Penelitian

Proses produksi tidak mengalami perubahan selama penelitian berlangsung. Standar yang ditetapkan oleh perusahaan tidak berubah selama penelitian. Standar kecacatan yang dapat diterima oleh perusahaan yaitu sebanyak 2%.

1.7 Sistematika Penulisan

Laporan skripsi disusun dengan menggunakan sistematika penulisan yang terstruktur agar mempermudah pembaca dalam memahami isi dari keseluruhan dari laporan skripsi ini. Sistematika penulisan ini terdapat dari bab satu sampai bab lima dengan tambahan daftar pustaka dan lampiran. Sistematika penulisan dari penelitian ini sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi - asumsi dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang teori – teori yang digunakan untuk landasan dalam penelitian yang dilakukan. Sehingga penelitian bisa dianggap valid dan dapat pembaca dapat mengetahui poin – poin yang ada dalam penelitian ini.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang teknik pengumpulan data serta menjelaskan tahapan penelitian yang dilakukan. Terdapat pula waktu dan tempat pelaksanaan penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang gambaran umum perusahaan, struktur organisasi, pengolahan data dan analisa dengan menjelaskan secara detail.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi tentang kesimpulan dari semua pembahasan yang ada dalam skripsi penelitian ini berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis data serta terdapat saran untuk disampaikan kepada obyek penelitian atau pelaksanaan penelitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN