

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada era industri yang semakin kompetitif ini, setiap perusahaan menginginkan produksinya dapat menghasilkan produk bermutu dengan proses produksi yang efektif dan efisien agar terus dapat memuaskan konsumennya dan tetap terus bersaing, serta memenangkan kompetisi di dunia industri sehingga bisa menjadi sebuah perusahaan berkelas dunia *world class manufacturing* yang mampu bersaing dengan perusahaan dari negara-negara lain. Banyak ahli yang mendefinisikan mutu dan pengertian kualitas, yang sebenarnya definisi atau pengertian yang satu hampir sama dengan definisi atau pengertian yang lain. Beberapa pengertian kualitas tersebut adalah : Deming(2017) "kualitas harus bertujuan memenuhi kebutuhan pelanggan sekarang dan di masa mendatang." Feigenbaum(2018) "kualitas merupakan keseluruhan karakteristik produk dan jasa yang meliputi *marketing, engineering, manufacture, dan maintenance*, dalam mana produk dan jasa tersebut dalam pemakaiannya akan sesuai dengan kebutuhan dan harapan pelanggan. Sehingga kesimpulan dari pengertian kualitas tersebut adalah : "Kepuasan konsumen dengan kesempurnaan produk merupakan sesuatu langkah yang tepat dalam proses produksi melalui peningkatan terus menerus secara bersama-sama". (Gita, 2017)¹

Proses produksi tidak hanya melihat dalam bentuk fisik yang beredar dikonsumsi, namun proses produksi di amati dan ditentukan sejak awal perusahaan mengolah dari sektor bahan baku, proses sampai bahan jadi. Secara garis besar kegiatan produksi tidak lepas dari proses produksi, karena proses

¹ (Gita, 2017)

produksi meliputi langkah atau tahapan dalam menghasilkan sebuah produk. Unit di dalam Industri Kecil Menengah (IKM) Darbuka mempunyai penghasilan produk yang lebih besar dari produk lainnya dikarenakan pesanan terbesar pada IKM Darbuka merupakan produk alat musik hasil produksi Industri Kecil Menengah (IKM) Darbuka. Dalam proses pembuatannya mengalami banyak permasalahan. seperti halnya cacat produksi yang disebabkan oleh mesin, kurang baiknya mutu produk yang dihasilkan dan tidak digunakannya dalam pengendalian produksinya. Akibat dari masalah-masalah itu menyebabkan kurang tepatnya sistem produksi yang dijalankan oleh perusahaan. Akibat dari masalah dalam proses produksi ini maka akan timbul kerugian bagi perusahaan yang diakibatkan banyaknya cacat produksi yang terjadi. (Anindya, 2017)²

Barang dapat dikatakan berkualitas apabila sesuai dengan standar kualitas produk yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Setiap proses produksi memiliki peluang menghasilkan produk yang tidak sesuai dengan standar kualitas apat dianggap sebagai produk rusak/cacat (*defect*) yang tidak dapat langsung disalurkan ke pasar tetapi harus melalui proses penyortiran atau pun perbaikan terlebih dahulu. Produk cacat merupakan barang atau jasa yang dibuat dalam proses produksi namun memiliki kekurangan yang menyebabkan kualitasnya kurang baik atau kurang sempurna. Menurut Hansen dan Mowen produk cacat adalah produk yang tidak memiliki spesifikasi. Terdapat beberapa penyebab yang menimbulkan produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar, baik itu factor sumber daya manusia, mesin, metode, bahan baku, dan lingkungan.

Kegiatan pengendalian dan perbaikan kualitas merupakan salah satu upaya yang dapat dilakukan oleh perusahaan untuk memperbaiki kerusakan/kecacatan produk dan menekan jumlah produk rusak/cacat yang terjadi selama proses produksi sampai

² (Anindya, 2017)

pada tingkat kerusakan nol (*zero defect*), menjaga agar produk yang dihasilkan memenuhi standar yang telah ditetapkan perusahaan, dan mencegah agar produk rusak atau cacat tidak lolos ke tangan konsumen. Kegiatan pengendalian dan perbaikan kualitas tidak hanya dilakukan sekali atau dua kali ketika terjadi permasalahan saja, tetapi harus dilakukan secara berkelanjutan oleh perusahaan guna menjaga dan mempertahankan kualitas produk agar selalu baik serta sebagai bahan evaluasi dan pengambil keputusan serta tindakan yang perlu dilakukan terkait dengan pengendalian kualitas produk. (Elisa, 2018)³

Produk yang tidak sesuai dengan standar tersebut Tetapi pada unit alat musik darbuka juga sering terjadi kecacatan produk yang melebihi dari ketentuan perusahaan yaitu kurang dari 100 unit atau 0,075% produk darbuka, sehingga mengakibatkan menurunnya kualitas barang dan menurunnya keuntungan perusahaan. . Dengan diharapkan dapat dilakukan perbaikan untuk mengurangi kecacatan produk pada unit produksi darbuka. Berdasarkan yang di alami perusahaan seiring berjalanya waktu akan berdampak besar pada perusahaan, terutama masalah yang berhubungan dengan kualitas hasil produk perusahaan, Industri Kecil Menengah (IKM) Darbuka harus mempunyai langka yang di lakukan dan metode analisis masalah yang timbul di berbagai sektor kerja yang di miliki perusahaan, langka ini di bertujuan untuk mengurangi kerugian dan menjaga kepuasan pelanggan.

Berdasarkan uraian yang telah dijelaskan di atas menunjukkan bahwa pengendalian kualitas produk pada sebuah perusahaan sangat penting untuk dilakukan. Hal ini guna mengurangi tingkat kerusakan/kecacatan produk sehingga dapat menghasilkan produk akhir yang berkualitas. Untuk dapat melakukannya, pihak perusahaan harus mengetahui terlebih dahulu faktor-faktor penyebab terjadinya

³ (Elisa, 2018)

kerusakan/kecacatan produk. Dalam penelitian ini, penulis akan melakukan pengendalian kualitas produk darbuca pada IKM (Industri Kecil Menengah) dengan cara menganalisis keseluruhan darbuca yang diproduksi dan jumlah darbuca yang mengalami kerusakan pada jangka waktu tertentu dengan menggunakan metode FMEA (*Failure Modes and Effect Analysis*)

Dengan menggunakan metode tersebut diharapkan mampu untuk mengurangi terjadinya penyimpangan dan produk rusak yang ada di perusahaan sehingga dapat dijadikan sebagai bahan evaluasi dan pertimbangan perbaikan dalam pengendalian kualitas secara berkelanjutan guna meningkatkan produktivitas dan kualitas produk darbuca ke depannya menjadi lebih baik. Adapun tujuan dari penelitian ini meliputi untuk menganalisis tingkat kerusakan darbuca pada IKM (Industri Kecil Menengah) masih berada dalam batas kendali atau tidak secara statistic, untuk mengidentifikasi factor penyebab terjadinya kerusakan darbuca pada IKM (Industri Kecil Menengah) dan untuk menganalisis solusi perbaikan yang dapat dilakukan guna mengurangi kerusakan darbuca pada IKM (Industri Kecil Menengah) .Dengan demikian penulis tertarik mengadakan penelitian dengan mengangkat judul: **“Pengendalian Kualitas Untuk Menimalisir Defect Produksi Darbuca Dengan Metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) DI IKM DARBUKA”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dikemukakan ,maka diidentifikasi beberapa hal sebagai berikut :

1. Banyaknya perusahaan yang bersaing mengemangakan dan memperbaiki kualiat dari peroduk yang di kelurakan.
2. Pesaingan yang bertambah ketat dengan bertambahnya ilmu pengetahuan, inovasi dan teknologi.

3. Pemeriksaan proses produksi di departemen produksi kurang maksimal.
4. Pemeriksaan alat sebelum proses produksi kurang maksimal

1.3 Rumusan Masalah

1. Bagaimana upaya meminimalisir defect produk jenis cacat yang terjadi pada kualitas proses produksi Industri Kecil Menengah (IKM) Darbuka?
2. Faktor apa sajakah yang menjadi penyebab cacat produk di Industri Kecil Menengah (IKM) Darbuka?
3. Bagaimana menentukan nilai SOD dan RPN dalam proses produksi Industri Kecil Menengah (IKM) Darbuka dengan metode *failure modes and effect analysis* FMEA ?

1.4 Batasan Masalah

Agar permasalahan fokus dan terarah, batasan batasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Penelitian dilakukan pada Industri Kecil Menengah (IKM) Darbuka yang bergerak dibidang manufaktur.
2. Penelitian terfokus terhadap proses produksi Darbuka.

1.5 Tujuan Penelitian

1. Teridentifikasi jenis cacat produk dalam proses produksi Industri Kecil Menengah (IKM) Darbuka
2. Teridentifikasi penyebab cacat pada proses produksi dalam perusahaan
3. Mengetahui penentuan nilai SOD dan RPN dalam proses produksi di Industri Kecil Menengah (IKM) Darbuka

1.6 Manfaat Penelitian

1. Dapat diketahui jenis kecacatan produk proses produksi di Industri Kecil Menengah (IKM) Darbuka
2. Dapat menganalisis penyebab kecacatan dan usulan solusi mengurangi kecacatan pada proses produksi

3. Dapat diterapkannya perhitungan SOD dan RPN, sehingga bisa dijadikan masukan bagi perusahaan untuk perbaikan proses produksi.

1.7 Sistematika Penelitian

Sistematika penyusunan laporan merupakan tata urutan dalam penyusunan laporan yang hendak dilaporkan oleh penulis terhadap kegiatan yang telah dilakukan selama berlangsung Sistematika penulisan ini penyusunan proposal skripsi

1. BAB 1 PENDAHULUAN

Pada bab ini berisi tentang latar belakang, identifikasi masalah, batasan masalah, rumusan masalah, tujuan masalah, dan manfaat penelitian.

2. BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Mengemukakan teori-teori atau temuan-temuan ilmiah yang berkaitan dari jurnal hasil penelitian terdahulu, dalam hubungan ini pemilihan bahan pustaka didasarkan pada dua kriteria: 1) prinsip kemutakhiran dan 2) prinsip relevansi dengan topic yang diteliti.

3. BAB III METODE PENELITIAN

Menjelaskan tentang penelitian yang akan dilakukan serta hasil yang diharapkan sesuai tujuan penelitian dan juga terdapat metode penelitian dimana isinya adalah menjelaskan bagaimana kita mengambil data dari perusahaan baik secara wawancara

4. BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Pengumpulan serta pengolahan data dengan menggunakan metode yang diteliti agar mendapatkan profit yang lebih baik.

5. BAB V PENUTUP

Berisi tentang kesimpulan dan saran sari permasalahan yang terjadi.

**6. DAFTAR PUSTAKA
LAMIRAN-LAMPIRAN**