

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Semakin berkembangnya era industry akan membuat suatu perusahaan lebih memantau lagi dalam memproduksi sebuah produk untuk memastikan kembali mengenai kinerja maupun produksinya seperti halnya menjaga kualitas produk, menjaga kualitas suatu produk penting dilakukan untuk memenuhi standart produk dengan kualitas yang maksimal dan minimal dalam waktu dan biaya pembuatannya. Tingkat keberhasilan suatu perusahaan tidak hanya ditentukan oleh besarnya pendapatan yang diperoleh, tetapi dibangun di atas proses yang efisien, efektif, dan baik untuk bersaing di dunia bisnis (Husein & Rochmoeljati, 2021)

CV. DIFA JAYA ABADI adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang industry bahan bangunan yang memiliki produk seperti paving block, batako, dan kanstin. Di dalam CV. DIFA JAYA ABADI, khususnya pada produksi material kontruksi seperti paving block, kualitas produk menjadi salah satu faktor utama yang menentukan daya saing perusahaan di pasar. Paving block yang tidak memenuhi standar kualitas membuat pelanggan mengeluh dan itu dapat menurunkan kepuasan pelanggan. Selain itu, produk yang tidak memenuhi standar juga dapat meningkatkan biaya produksi akibat *rework* dan pemborosan material.

Salah satu tantangan yang sering dihadapi perusahaan dalam proses produksi paving adalah munculnya berbagai bentuk kecacatan produk, seperti permukaan tidak rata, retak, dan pecah. Kecacatan ini umumnya disebabkan oleh berbagai faktor, seperti ketidaksesuaian dalam campuran bahan baku, kesalahan pengoperasian mesin, atau kondisi cetakan yang tidak optimal.

Perusahaan membutuhkan kontrol yang maksimal terhadap proses produksinya. artinya, bagaimana kita dapat menggunakan *input* sehemat mungkin dan memaksimalkan *output* berupa produk yang berkualitas tinggi untuk memenuhi permintaan konsumen. Berikut ini adalah tabel 1.1 data produksi dan data produk cacat di CV. DIFA JAYA ABADI.

Tabel 1. 1 Data produksi dan data cacat pada tahun 2024

No	Bulan	Produksi (m^2)	Cacat (m^2)	Persentase Cacat (%)
1.	Januari	8002	774	9,6
2.	Februari	8248	685	8,3
3.	Maret	8170	686	8,4
4.	April	8006	647	8,1
5.	Mei	7971	647	8,1
6.	Juni	8088	587	7,2
7.	Juli	7920	670	8,4
8.	Agustus	8002	563	7
9.	September	8021	685	8,5
10.	Oktober	8114	695	8,5
11.	Novermber	8230	805	9,8
12.	Desember	7987	728	9,1
Jumlah		96759	8172	101
Rata-rata		8,4		

Sumber : CV. DIFA JAYA ABADI.

Berdasarkan tabel 1.1 Kontrol kualitas produk oleh CV. DIFA JAYA ABADI mengalami beberapa kendala dalam proses pembuatannya, yang mengakibatkan tingkat kegagalan produk masih melebihi toleransi yang ditetapkan perusahaan. Batas toleransi kegagalan pada perusahaan adalah 5% setiap tahun, namun tingkat kegagalan pada tahun 2024 adalah 8,4%. Kecacatan produk mencapai 8172 m^2 pada tahun 2024 dari 96.759 m^2 produk. Peneliti mengusulkan pengendalian kualitas dalam produksi di CV DIFA JAYA ABADI untuk menjaga kualitas produk, memperbaiki proses produksi, melakukan perhitungan, dan menganalisa faktor – faktor yang mempengaruhi produk cacat sangat diperlukan, untuk meningkatkan kepercayaan pelanggan. Berdasarkan permasalahan yang ditunjukkan Peneliti dapat memberikan rekomendasi pemecahan masalah di perusahaan dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

Metode *Statistical Quality Control* (SQC) merupakan teknik menyelesaikan masalah dengan cara memantau, lalu dapat juga dengan dikendalikan, dianalisis, dikelola dan diperbaiki produk maupun proses menggunakan metode – metode statistic. Dalam system

Statistical Quality Control mentoleransi apabila ada kesalahan atau kecacatan produk aktivitas pengendalian kualitas dilakukan oleh department *quality control* yang berada dalam penerimaan material sepanjang progress dan pengujian produk akhir (Elmas, 2017).

Sementara itu, metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) merupakan suatu prosedur terstruktur untuk mengidentifikasi dan mencegah mode kegagalan. (Herawati et al., 2024) menyatakan bahwa metode FMEA memberikan evaluasi dan masukan untuk memperbaiki kemampuan system. Analisis sistematis yang dilakukan FMEA menunjukkan Tingkat keparahan dan pentingnya suatu kegagalan system.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, diketahui identifikasi masalah:

- a. Adanya keluhan *customer* tentang kualitas produk yang tidak sesuai dengan apa yang diinginkan.
- b. Cacat produk yang terjadi pada proses produksi melebihi toleransi yang ditetapkan perusahaan sebesar <5% setiap tahun dalam proses produksi CV. DIFA JAYA ABADI.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka dapat dirumuskan masalah sebagai berikut:

- a. Faktor apa saja yang dapat mempengaruhi produk cacat pada CV. DIFA JAYA ABADI?
- b. Bagaimana usulan strategi perbaikan yang tepat bagi CV DIFA JAYA ABADI?

1.4 Tujuan Masalah

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

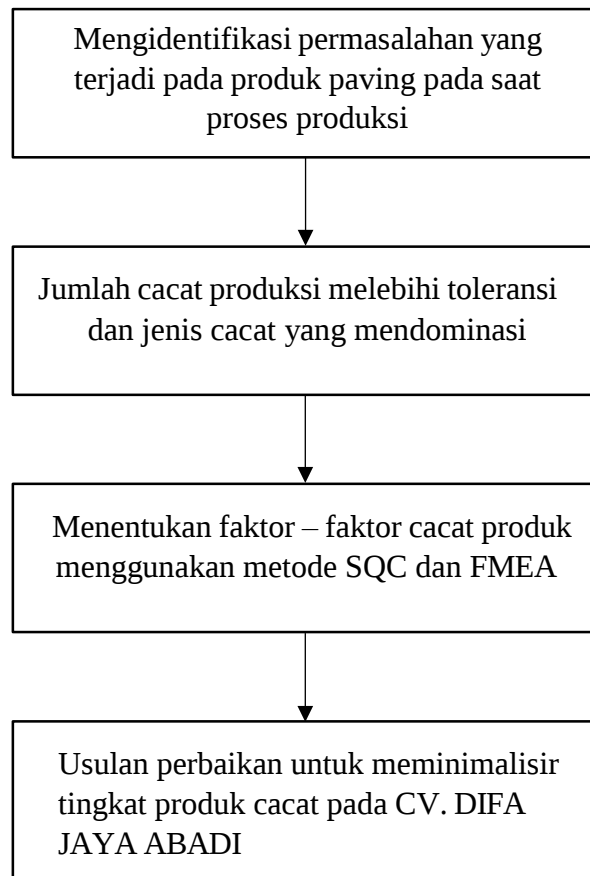
- a. Menentukan faktor-faktor yang mempengaruhi timbulnya produk cacat di CV. DIFA JAYA ABADI.
- b. Memberikan usulan perbaikan untuk mencegah terjadinya cacat produk di CV. DIFA JAYA ABADI.

1.5 Batasan Masalah

Untuk mengarahkan penelitian dalam mencapai tujuan, maka batasan dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Data yang digunakan merupakan data produksi dan kecacatan produk periode tahun 2024.
2. Data yang digunakan hanya produk paving.
3. Usulan perbaikan tidak sampai implementasi.

1.6 Kerangka Berpikir



Gambar 1. 1 Kerangka berpikir

Sumber: Pengolahan Data