

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

Industri *sparepart* merupakan salah satu industri yang memiliki peranan penting sebagai penunjang aktivitas dalam kehidupan manusia. Industri logam merupakan salah satu industri *sparepart* sepeda motor yang tidak dapat dipisahkan dari manusia untuk kebutuhan transportasi dalam menjalankan aktivitas sehari-hari. Kebutuhan industri ini sangat banyak, sehingga menyebabkan terjadinya persaingan yang sangat signifikan pada industri tersebut. Indonesia merupakan pasar terbesar urutan ketiga di dunia di bawah China dan India yang turut berperan aktif dalam kegiatan pemenuhan permintaan suku cadang kendaraan bermotor. Ekspor produk otomotif dan komponennya juga menunjukkan peningkatan, dimana pada triwulan III tahun 2019, ekspor CBU (*Completely Build Up*) tercatat sebanyak 264.553 unit, CKD (*Completely Knock Down*) 82.028 unit, serta komponen sebanyak 86.631.872 pcs (Kementrian Perindustrian, 2019). Naiknya angka ekspor akan kendaraan ber-roda dua ini, turut mengangkat tingkat penjualan *sparepart* motor di wilayah Nasional. Akan tetapi, persaingan di bidang produksi komponen *sparepart* ini sangat kompetitif dan bersaing dengan banyaknya produk impor yang beredar, karena pasar komponen otomotif *after market* masih sangat berkembang (Haryono, 2014). Serupa banyaknya perusahaan manufaktur yang membubuhkan *sparepart* motor baik dari model dan merk yang banyak timbul disaat ini, menyebabkan konsumen lebih cermat juga tanggap dalam memilih *sparepart* motor yang sebanding dengan keperluannya.

Perusahaan dituntut untuk meningkatkan dan menghasilkan suatu produk berkualitas yang mampu memuaskan keinginan dan kebutuhan manusia. Produk yang berkualitas dapat dihasilkan melalui proses produksi yang dikerjakan sesuai aturan perusahaan dengan melakukan perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, pemeriksaan dan tindakan evaluasi sehingga proses dapat terkendali serta menghindari adanya penyimpangan, hal ini wajib diperhatikan guna mengurangi persentase produk cacat dan produk yang dibuat sanggup ditingkatkan kualitasnya. Maka dari itu, kualitas produk merupakan tujuan utama dari suatu perusahaan agar tercapainya kepuasan konsumen. Kualitas produk merupakan suatu penilaian

konsumen terhadap keunggulan atau keistimewaan suatu produk (Fandy Tjiptono, 2008). Kualitas produk yang baik akan memberikan keuntungan terhadap nama baik perusahaan yang memproduksi atau menghasilkan produk tersebut karena memberikan dampak positif juga bagi kepuasan konsumen yang menggunakan produk yang dihasilkan tersebut. Pengendalian kualitas dapat dikatakan efektif apabila dapat mendekati batas minimal penyimpangan yang terjadi.

CV. Daya Reksa Presindo (DRP) merupakan salah satu perusahaan yang berkecimpung di bidang industri logam dengan produk yang dihasilkan yaitu berbagai jenis *sparepart* sepeda motor. Kegiatan produksi CV. Daya Reksa Presindo memiliki kegiatan produksi dengan sistem *Make To Order* (MTO), yang mampu memproduksi berbagai macam *sparepart* sepeda motor. Proses produksi dijalankan oleh 34 tenaga kerja ditempatkan pada dua buah *workshop* dengan masing-masing *workshop* terletak di lokasi yang berbeda. Jumlah mesin yang digunakan saat ini sekitar 18 mesin press dan 6 mesin bor, 3 mesin freis serta 5 mesin turet. Saat ini CV. Daya Reksa Presindo sedang menghadapi fenomena bisnis dengan pesanan pelanggan yang cukup banyak, sehingga menuntut perusahaan menerapkan pengerjaan dua *shift* kerja secara mendadak, dimana yang sebelumnya pengerjaan dilakukan hanya dengan satu *shift* kerja. Akan tetapi, dikarenakan kondisi stasiun kerja (*workshop*) yang tidak memadai dalam proses produksi, pengerjaan terpaksa kembali dilakukan hanya dengan satu *shift* kerja saja. Hal ini juga dapat dilihat dari fasilitas tempat kerja yang ada kurang mendukung seperti stasiun kerja yang berantakan area tempat kerja yang terlalu sempit, area kerja yang kotor dikarenakan banyak *scrap*, suhu ruangan yang panas, serta fasilitas keselamatan kerja yang ada saat ini kurang memadai, serta budaya kerja para operator yang belum teratur.

Melihat permasalahan tersebut, kerugian cukup besar terjadi dikarenakan fasilitas produksi di CV. Daya Reksa Presindo yang tidak memadai dalam melakukan proses produksi produk utama di perusahaan ini. Produk utama perusahaan ini, merupakan jumlah produksi yang paling tinggi dan produk ini juga memiliki jumlah kecacatan paling tinggi yaitu *Cam A Seat Catch*, produk cacat yang dihasilkan selalu melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan oleh perusahaan sebesar 6%, hal ini membutuhkan penanganan dan perhatian dari perusahaan dengan melakukan pengerjaan kembali produk (*rework*). Oleh karena itu, dibutuhkan manajemen sumber daya yang akurat dalam area produksi guna menciptakan produk berkualitas untuk menyanggupi standar yang telah ditetapkan. Adapun banyaknya kecacatan produk CV.

Daya Reksa Presindo tahun 2019 sampai dengan tahun 2020 ditampilkan pada Tabel 1.1.

Tabel 1.1 Jumlah Produksi dan kecacatan CV. Daya Reksa Presindo Tahun 2019-2020

No	Nama Produk	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Defect (Pcs)	Toleransi Defect
1	<i>Base Seat Catch</i>	13150	802	6%
2	<i>Cam A Seat Catch</i>	14704	1019	
3	<i>Stay Side Cover 1</i>	13630	803	
4	<i>Stay Side Cover 2</i>	14075	877	

Sumber: CV. Daya Reksa Presindo (2020)

Berdasarkan Tabel 1.1 jumlah produksi dan kecacatan terbesar yaitu produk *Cam A Seat Catch* dengan jumlah produksi sebesar 14.704 pcs, jumlah kecacatan sebesar 1019 pcs, dan persentase cacat sebesar 7% dengan nilai toleransi cacat yang ditetapkan perusahaan adalah sebesar 6%. Produk utama yang terus dikembangkan dari perusahaan ini yaitu produk *Cam A Seat Catch* merupakan penghasil keuntungan utama pada perusahaan ini. Banyaknya kecacatan yang terjadi pada produk ini akan menimbulkan kerugian perusahaan dari segi biaya produksi dan citra perusahaan sendiri. Nilai toleransi cacat sebesar 6% ditetapkan perusahaan berdasarkan keputusan pimpinan. Persentase cacat yang terjadi tidak boleh sampai terlampaui jauh dari batas toleransi yang ditetapkan. Sehingga produk yang akan menjadi fokus penelitian adalah produk *Cam A Seat Catch* karena memiliki jumlah produksi dan jumlah cacat tertinggi yang melebihi batas toleransi.

Mengenai ayat suci Al-Quran yang berkenaan dengan kualitas dijelaskan dalam Surat Al-Hasyr ayat 18 yang berbunyi:

يَا أَيُّهَا الَّذِينَ ءَامَنُوا اتَّقُوا اللَّهَ وَلْتَنْظُرْ نَفْسٌ مَّا قَدَّمَتْ لِغَدٍ وَاتَّقُوا اللَّهَ  
 إِنَّ اللَّهَ خَبِيرٌ بِمَا تَعْمَلُونَ ﴿١٨﴾

Artinya :

“Hai orang-orang yang beriman, bertakwalah kepada Allah dan hendaklah setiap diri memperhatikan apa yang telah diperbuatnya untuk hari esok (akhirat); dan bertakwalah kepada Allah, sesungguhnya Allah Maha Mengetahui apa yang kamu kerjakan.”

Merujuk pada tafsir Al-Muyassar ayat tersebut memiliki kandungan makna dalam melakukan perintah-Nya dan menghindari larangan-Nya. Wahai orang-orang beriman, bertakwalah kalian kepada Allah dengan melaksanakan perintah dan meninggalkan larangan-Nya. Pada hari kiamat semua jiwa akan melihat segala amal baik yang telah dia kerjakan. Bertakwalah kepada Allah, sebagai penekanan, sungguh Allah Maha Mengetahui segala perbuatan kalian. Tidak ada satupun yang bisa tersembunyi dari pengawasan Allah. Allah Maha memberi balasan atas amal kalian.

Berdasarkan ayat diatas, jika dikaitkan dengan kualitas bahwa target perusahaan yaitu menginginkan produk akhir berkualitas yang dapat mencapai kepuasan konsumen sesuai dengan standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Maka diperintahkan untuk melaksanakan perintah-Nya artinya menunjukkan bahwa selama proses produksi hingga menghasilkan suatu produk akhir perusahaan harus menghasilkan suatu produk yang berkualitas baik untuk mencapai kepuasan konsumen, sehingga selama proses produksi harus dikerjakan dengan sungguh-sungguh sehingga menghasilkan produk yang berkualitas baik. Serta meninggalkan larangan-Nya artinya perlu peningkatan kinerja perusahaan dalam proses produksi tidak boleh dilakukan tanpa ada aturan atau SOP, proses produksi harus dikerjakan sesuai aturan perusahaan dengan melakukan perencanaan, pengorganisasian, pelaksanaan, pemeriksaan dan tindakan evaluasi sehingga proses dapat terkendali serta menghindari adanya penyimpangan, hal ini untuk mengurangi persentase produk cacat dan peningkatan kualitas.

Perusahaan harus meningkatkan kualitas untuk mengurangi kerugian dengan mereduksi cacat yang terjadi, sehingga dapat meminimasi biaya dan waktu produksi dengan bantuan *tools* pengendalian kualitas untuk perbaikan yang berkesinambungan. Permasalahan dapat diatasi dengan cara yang berbeda, menggunakan satu prinsip atau menggunakan beberapa prinsip bersama (Rantanen, K. dan Domb, E. 2008). Dengan menerapkan usulan yang telah dibuat diharapkan dapat menurunkan tingkat kecacatan pada produk. *Tools* yang digunakan adalah *New Seven Tools* karena metode ini dapat mengidentifikasi masalah yang terjadi dengan jelas dan menunjukkan keterkaitan hingga mengetahui penyebab yang dapat menimbulkan masalah dan untuk usulan perbaikan peneliti menggunakan metode 5S (*Kaizen*).

Terdapat perbandingan penelitian terdahulu dengan penelitian saat ini yang berkaitan dengan kualitas yang menjadi referensi. Dari penelitian terdahulu menggunakan beberapa metode dalam penyelesaian masalah yang berkaitan dengan

perbaikan kualitas. Perbandingan antara penelitian terdahulu dengan penelitian saat ini diperlihatkan pada Tabel 1.2.

Tabel 1.2 Perbandingan Penelitian Terdahulu dengan Penelitian Saat Ini

No.	Penulis	Objek	Metode	Six Sigma	New 7 Tools	FMEA	5S (Kaizen)	Display	Rancangan
1	Ismi Wulan (2017)	Pengendalian Kualitas Kaos	<i>New Seven Tools &amp; Six Sigma</i>	√	√			√	
2	Yuki A P (2018)	Produk Kaos Wadezig	<i>New Seven Tools dan FMEA</i>		√	√		√	
3	Widya Widianti (2019)	Perbaikan Kualitas Kaos Sablon	<i>New Seven Tools dan 5S (Kaizen)</i>		√		√	√	
4	Penelitian Saat Ini (Dzikry Mahesa)	Pengendalian Kualitas Produk <i>Cam A Seat Catch</i> di CV. Daya Reksa Presindo	<i>New Seven Tools dan 5S (Kaizen)</i>		√		√		√

Penelitian saat ini merupakan permasalahan berfokus pada komponen otomotif yaitu produk *sparepart* dengan jenis *Cam A Seat Catch* yang tidak memenuhi batas standar toleransi yang ditetapkan perusahaan, mengakibatkan banyaknya kerugian. Oleh karena itu, diperlukan pengerjaan kembali produk. Maka dari itu, permasalahan kecacatan diidentifikasi dengan alat pengendalian kualitas *New Seven Tools* dan diberikan usulan perbaikan untuk meminimalisir kecacatan terjadi dengan prinsip 5S (Budaya kerja) yang diharapkan dapat meningkatkan kualitas produk yang dibuat.

## 1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan sebelumnya terdapat perumusan masalah yaitu sebagai berikut:

1. Apa penyebab terjadinya kecacatan yang ditimbulkan pada produk *Cam A Seat Catch* di CV. Daya Reksa Presindo?
2. Bagaimana kondisi kerja pada proses produksi *Cam A Seat Catch* di CV. Daya Reksa Presindo berdasarkan kaidah 5S?
3. Bagaimana usulan perbaikan dan strategi untuk meminimalisir jumlah cacat produk *Cam A Seat Catch* dapat di CV. Daya Reksa Presindo?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang ingin dicapai berdasarkan latar belakang dan perumusan masalah yang telah diuraikan sebelumnya adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui penyebab cacat yang ditimbulkan dari produk *Cam A Seat Catch* di CV. Daya Reksa Presindo.

2. Mengetahui kondisi kerja pada proses produksi *Cam A Seat Catch* berdasarkan kaidah 5S.
3. Mengetahui usulan perbaikan dan perencanaan untuk meminimalisir jumlah kecacatan pada produk *Cam A Seat Catch* di CV. Daya Reksa Presindo.

#### **1.4 Pembatasan Masalah**

Terdapat banyak faktor yang memengaruhi penelitian ini, maka dalam penelitian di CV. Daya Reksa Presindo dibatasi pada perihal, yaitu:

1. *Cam A Seat Catch* memiliki tingkat kecacatan tertinggi, sehingga data produksi produk tersebut dimanfaatkan dalam penelitian.
2. Pengutipan data kecacatan yang dipakai adalah pada tahun 2019 dan tahun 2020.
3. Penelitian ini tidak membahas aspek biaya yang dibutuhkan perusahaan untuk menerapkan atau memperbaiki masalah tersebut
4. Penelitian mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan lalu memberikan usulan perbaikan kualitas produk *Cam A Seat Catch* menggunakan metode *New Seven Tools* dan usulan perbaikan menggunakan metode 5S.

#### **1.5 Sistematika Penulisan**

Penataan penulisan berisikan mengenai gambaran dalam melakukan penelitian yang dibuat untuk memudahkan pembahasan sampai penyelesaian masalah secara terstruktur. Sistematika penulisan dalam pelaksanaan penelitian ini, diantaranya:

### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini berisi gambaran umum perusahaan dan permasalahan yang terjadi di CV. Daya Reksa Presindo, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, serta sistematika penulisan.

### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini menjelaskan tentang teori berkaitan yang untuk dimanfaatkan dalam penelitian ini. Tinjauan pustaka akan membahas mengenai kualitas, pengendalian kualitas, *New Seven Tools*, 5S.

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini mengemukakan alur serta tahapan penguraian dengan jelas dalam melaksanakan observasi yang digambarkan secara terstruktur melalui bentuk *flowchart* sesuai dengan permasalahan yang ada mulai dari studi

pendahuluan, observasi lapangan, pengumpulan data, sampai dengan usulan perbaikan.

#### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Bab ini menjelaskan data yang dibutuhkan untuk mengetahui permasalahan di perusahaan untuk dilakukan pengolahan data sehingga mendapatkan hasil pengamatan.

#### **BAB V ANALISIS**

Bab ini menjelaskan analisa-analisa hasil dari pengolahan data dan usulan perbaikan dengan bantuan *tools* yang sesuai.

#### **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Disini akan dipaparkan kesimpulan mengenai keseluruhan hasil observasi dan memberikan anjuran sebagai saran untuk perusahaan terpaut dengan permasalahan yang diulas.