

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dengan berkembangnya Industri Manufaktur semakin pula perusahaan memperhatikan setiap hasil produksinya. Dalam dunia Industri percetakan di Jawa Barat berkembang dan bertumbuh positif bagi para pebisnis di dunia percetakan dengan meningkatnya permintaan seperti produk map, majalah, buku dan lain-lain. Dunia percetakan di Jawa Barat ini sudah mulai mengadopsi teknologi *computer to press* berupa *direct imaging* (memakai master) dan *computer to print* (tanpa master) yang banyak menggunakan teknologi mesin digital printing. Salah satu mesin cetak yang terkenal di kelas ini adalah HP Indigo. Bahkan percetakan-percetakan kini sudah melengkapi peralatannya tidak hanya untuk urusan pre-press, tapi juga post press (proses *finishing* seperti *cutting, binding, folding, stiching, embossing*, dan lain-lain), sehingga percetakan menjadi bisnis *one-stop service* yang makin berkembang.

Pada industri percetakan yang berlokasi di jalan Cemara No 67 yaitu CV Buana Mekar dalam kegiatan produksinya menghasilkan produk percetakan berupa map, majalah, *note*, Al-Qur'an dll. CV Buana Mekar dalam sistem produksinya berupa *Make To Order* dimana produk dibuat sesuai keinginan konsumen dan pesanan konsumen. Meningkatnya permintaan konsumen akan hal tersebut menyebabkan perusahaan berusaha untuk memenuhi kebutuhan konsumen. Hal ini menjadi sebuah peluang bagi pelaku usaha untuk memulai usaha yang sejenis.

Semakin berkembangnya usaha yang sejenis mengakibatkan persaingan semakin ketat, sehingga menuntut CV. Buana Mekar berusaha untuk meningkatkan kualitas produksi percetakannya. Keinginan konsumen yang lebih kritis dari segi kualitas menjadi tanggung jawab perusahaan dalam menghasilkan setiap produknya untuk memuaskan kepercayaan konsumen. Berdasarkan studi pendahuluan yang telah dilakukan, kegiatan produksi di CV. Buana Mekar masih menghasilkan produksi yang cacat dan tidak sesuai, hal ini dikarenakan proses pengendalian kualitas yang kurang begitu maksimal. Berdasarkan sampel yang diperiksa apabila terdapat cacat, maka produk tersebut akan *direject* atau *dirework* oleh operator apabila dapat dikerjakan ulang.

Pengendalian kualitas yang diterapkan oleh perusahaan pada saat ini adalah tidak adanya kontrol yang dilakukan oleh perusahaan yang menyebabkan produk

cacat dan kurangnya pemeriksaan terhadap mesin, material dan sumber daya manusia. Perusahaan melakukan pengerjaan ulang dari awal proses produksi tidak adanya upaya perbaikan. Dari data yang didapat di CV Buana Mekar terdapat data produksi map dan pendapatan perusahaan dalam 7 (tujuh) bulan terakhir di CV.Buana Mekar dapat dilihat pada Tabel 1.1 dan Gambar 1.1.

Tabel 1.1 Data Jumlah Produksi Map

| Bulan | Produk | Jumlah produksi | Cacat | %Cacat | Hasil produk baik | Harga Jual | Pendapatan dengan produk baik |
|--------|--------|-----------------|-------|--------|-------------------|------------|-------------------------------|
| Sep-18 | Map | 60.000 | 2400 | 4,0% | 57.600 | 2500 | Rp144.000.000 |
| Okt-18 | Map | 58.200 | 2037 | 3,5% | 56.163 | 2500 | Rp140.407.500 |
| Nov-18 | Map | 57.500 | 2300 | 4,0% | 55.200 | 2500 | Rp138.000.000 |
| Des-18 | Map | 57.200 | 2288 | 4,0% | 54.912 | 2500 | Rp137.280.000 |
| Jan-19 | Map | 57.000 | 1995 | 3,5% | 55.005 | 2500 | Rp137.512.500 |
| Feb-19 | Map | 56.700 | 2268 | 4,0% | 54.432 | 2500 | Rp136.080.000 |
| Mar-19 | Map | 56.000 | 2240 | 4,0% | 53.760 | 2500 | Rp134.400.000 |



Gambar 1.1 Kurva Jumlah Pendapatan

Berdasarkan Tabel dan Gambar diatas terlihat bahwa dalam 7 (tujuh) bulan terakhir CV.Buana Mekar mengalami jumlah pendapatan yang tidak menentu bahkan menurun hingga bulan Maret 2019. Setelah diteliti dan dikaji penyebab masalah jumlah pendapatan yang menurun disebabkan oleh proses produksinya masih ada yang menyebabkan produk tersebut cacat dan jika kejadian tersebut berulang maka biaya produksi dan kerugian dapat membengkak. Perusahaan menentukan bahwa toleransi kecacatan sebesar 2%. Kecacatan pada produk ini perlu diatasi oleh

perusahaan agar kualitas produk dapat ditingkatkan dan dapat meningkatkan kepuasan konsumen.

Pada penelitian ini mengaitkan dengan ajaran islam yang menginginkan umatnya untuk mengembangkan potensi diri agar menjadi pribadi yang berkualitas hingga terciptanya umat yang bermutu. Di bawah ini sebagian kecil anjuran agama pada Al-Qur'an Surat ar-Rahmân/55:9, yaitu sebagai berikut:

وَأَقِيمُوا الْوَزْنَ بِالْقِسْطِ وَلَا تُخْسِرُوا الْمِيزَانَ

Artinya : “Dan tegakkanlah timbangan itu dengan adil dan janganlah kamu mengurangi neraca itu” [ar-Rahmân/55:9].

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan beberapa permasalahan yang disebutkan pada latar belakang maka dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Apakah jenis kecacatan yang paling dominan pada CV.Buana Mekar ?
2. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya kecacatan ?
3. Perbaikan apa yang harus dilakukan?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yaitu sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi kecatatan yang paling dominan.
2. Menganalisis faktor-faktor penyebab terjadinya kecatatan produk.
3. Memperbaiki sistem *quality control* yang ada di perusahaan.

1.4 Pembatasan Masalah

Untuk menghindari kekeliruan dan tidak meluasnya suatu masalah maka penulis di sini membatasi dan memfokuskan masalah yang berkaitan dengan pengendalian kualitas

1. Bahasan ini hanya meneliti bagian produksi khususnya *quality control*.
2. Bahasan ini hanya memberi usulan agar meminimasi kecacatan produk.

1.5 Sistematika Penulisan

Secara keseluruhan penulisan Tugas Akhir ini terdiri dari beberapa bab yang berisi uraian sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan latar belakang permasalahan, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menyajikan dan menampilkan tinjauan kepustakaan yang berisi teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan dalam pembahasan dan pemecahan masalah. Teori tersebut berupa definisi kualitas, dimensi kualitas, definisi pengendalian kualitas, tujuan pengendalian kualitas, faktor-faktor pengendalian kualitas, tahapan pengendalian kualitas, *New Quality 7 tools*, definisi FMEA, tujuan FMEA, manfaat FMEA, jenis-jenis FMEA, tahapan pembuatan FMEA, dan terminologi FMEA.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang kerangka dalam pemecahan masalah dengan menggunakan metode yang digunakan.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi tentang data –data yang dikumpulkan dalam penelitian dan pengolahan data yang digunakan sebagai dasar pada pembahasan masalah.

BAB V ANALISIS

Bab ini mengemukakan analisis hasil dari pengolahan data dan solusi dari masalah yang ada.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian serta saran –saran yang diharapkan dapat berguna bagi perusahaan.