

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan bisnis alas kaki di Indonesia begitu cepat dan pertumbuhan perusahaan-perusahaan baru semakin pesat. Data Kementerian Perindustrian menunjukkan jumlah industri alas kaki di Indonesia tercatat ada 18.687 unit usaha yang meliputi sebanyak 18.091 unit usaha merupakan skala kecil, kemudian 441 unit usaha skala menengah dan 155 unit usaha skala besar. Sepanjang tahun 2018, industri alas kaki Indonesia mencatatkan jumlah produksi 1,41 miliar pasang sepatu atau berkontribusi 4,6% dari total produksi alas kaki dunia. Direktur Jenderal Industri Kecil, Menengah, dan Aneka (IKMA), Gati Wibawaningsih mengatakan, Indonesia menduduki posisi ke-4 sebagai produsen alas kaki dunia setelah Cina, India, dan Vietnam (Kementerian Perindustrian Republik Indonesia, 2018).

Tumbuh kembangnya bisnis alas kaki di Indonesia, menuntut organisasi untuk selalu memperhatikan keinginan pelanggan. Persaingan antar industri menimbulkan daya saing antar perusahaan untuk saling berkompetisi dalam mempertahankan perusahaannya di tengah persaingan pasar yang semakin meningkat. Seiring dengan semakin luasnya persaingan bisnis, maka perlu adanya peningkatan kualitas dari segi produk agar tetap eksis diantara kompetitor, karena produk yang berkualitas merupakan kunci utama untuk mempertahankan perusahaan. Menjaga konsistensi kualitas produk atau jasa yang dihasilkan, perlu dilakukan pengendalian kualitas terhadap aktivitas produksi yang dilakukan untuk mengidentifikasi dan memecahkan masalah.

Bearpath merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan sandal yang bersegmentasi anak muda untuk melayani konsumen di seluruh Indonesia. Produk sandal *Bearpath* memiliki desain yang simpel dan menarik melalui perpaduan warna-warnanya. Selain itu produk sandal *Bearparth* mengutamakan tiga aspek inti, yaitu kualitas, ergonomis dan estetika modern. Produk sandal *Bearpath* sangat cocok digunakan untuk *traveling* atau digunakan untuk kegiatan sehari-hari. *Bearpath* memproduksi tiga model sandal yaitu *Hoko*, *Kanawa* dan *Karimata*. Proses produksi sandal *Bearpath* terbagi menjadi beberapa tahapan utama yaitu proses pembuatan pola,

pemotongan, penjahitan, *embose*, garuk sol, *press*, *assembling*, *quality control* sampai tahap pengemasan dan pengiriman produk.

Saat ini perusahaan sedang melakukan *re-design* untuk produk sandal model *Hoko* sehingga sandal model ini sedang tidak diproduksi oleh perusahaan. Sedangkan untuk sandal model *Kanawa* hanya diproduksi sesuai dengan pesanan saja sehingga proses produksi untuk sandal jenis ini tidak dilakukan setiap hari tergantung pada permintaan. Permintaan yang paling banyak terdapat pada sandal model *Karimata*, karena model sandal ini lebih banyak variasi warnanya dibandingkan dengan kedua model sandal yang lainnya. Selain itu jenis sandal ini tersedia dalam berbagai ukuran mulai dari anak-anak hingga dewasa sehingga permintaan model sandal *Karimata* lebih banyak diminati dan perusahaan melakukan proses produksi sandal model *Karimata* setiap hari.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara yang dilakukan kepada pemilik perusahaan dan bagian produksi, didapatkan bahwa masih terdapat ketidaksesuaian pada proses produksi sandal model *Karimata*. Kecacatan yang sering terjadi yaitu jahitan tidak rapi, potongan *upper* tidak simetris dan sandal kotor. Kecacatan pada produk tersebut dipisahkan berdasarkan proses yang mengerjakan pada bagian cacat dan dipisahkan menurut perlakuan apa yang akan diterima oleh produk tersebut. Produk cacat yang masih bisa diperbaiki akan dilakukan *rework* dibagian proses yang mengerjakan pada bagian kecacatannya. Apabila produk cacat tidak bisa diperbaiki, maka akan dipisahkan dan di *rework* secara khusus sesuai tingkat keparahannya dan dipisahkan *part – part* yang masih bisa digunakan.

Bagian sandal yang tidak memenuhi kriteria menjadi limbah karena tidak bisa digunakan kembali, terutama pada jenis kecacatan sandal kotor. Ketidaksesuaian tersebut diakibatkan oleh kelalaian operator itu sendiri. Produk cacat dapat menimbulkan kerugian bagi perusahaan, yang meliputi kerugian pada bahan baku, waktu dan tenaga kerja.

Data hasil observasi dari perusahaan mengenai jumlah produksi yang dihasilkan dan jumlah kecacatan dari produk sandal *Bearpath* model *Karimata* dari bulan Januari sampai bulan Oktober 2018 ditunjukkan pada Tabel 1.1.

Tabel 1.1 Jumlah produksi dan kecacatan produk sandal *Karimata* bulan Januari – Oktober 2018

| No | Bulan | Jumlah Produksi (pasang) | Jumlah Cacat (pcs) | % Cacat |
|----------------------|-----------|--------------------------|--------------------|---------|
| 1 | Januari | 800 | 37 | 4,63% |
| 2 | Februari | 750 | 32 | 4,27% |
| 3 | Maret | 787 | 30 | 3,81% |
| 4 | April | 832 | 34 | 4,09% |
| 5 | Mei | 880 | 36 | 4,09% |
| 6 | Juni | 775 | 29 | 3,74% |
| 7 | Juli | 802 | 32 | 3,99% |
| 8 | Agustus | 843 | 35 | 4,15% |
| 9 | September | 876 | 41 | 4,68% |
| 10 | Oktober | 765 | 33 | 4,31% |
| Rata - rata Σ | | | | 4,18% |

Sumber: *Bearpath Sandal*

Menurut data yang terdapat pada Tabel 1.1, kecacatan produk pada bulan Januari sampai bulan Oktober 2018 menunjukkan rata-rata jumlah kecacatan mencapai 4,18%. Dengan adanya beberapa produk yang mengalami kecacatan oleh proses produksi tersebut mengakibatkan perusahaan mengalami kerugian, karena perusahaan tidak memberikan toleransi kecacatan atau *zero defect*. Pihak perusahaan mengeluhkan mengalami kerugian yang cukup signifikan serta mengalami kerugian materil maupun non materil. Produk yang tidak sesuai tersebut akan menimbulkan kerugian bagi perusahaan dari segi biaya bahan baku, biaya produksi, waktu dan tenaga kerja. Berdasarkan permasalahan tersebut, maka diperlukan perbaikan pengendalian kualitas dalam perkembangan perusahaan, agar menghasilkan produk yang sesuai dengan spesifikasi perusahaan, dan mengurangi kemungkinan terjadinya kecacatan pada produk.

Menurut Islam, kreasi nilai (*value creation*) yang menggunakan semua perangkat (*tools*) untuk mengungguli pesaing akan menghasilkan suatu nilai tambah guna memuaskan konsumen, dapat dilakukan melalui inovasi atau perbaikan (*kaizen*).

Allah SWT telah memerintahkan kepada manusia untuk memenuhi takaran dan timbangan dengan jujur. Untuk itu Allah SWT berfirman :

وَأَوْفُوا الْكَيْلَ إِذَا كَلَّمْتُمْ وَزِنُوا بِالْقِسْطَاسِ الْمُسْتَقِيمِ ذَلِكَ خَيْرٌ وَأَحْسَنُ تَأْوِيلًا



“Dan sempurnakanlah takaran apabila kalian menakar, dan timbanglah dengan neraca yang benar. Itulah yang lebih utama (bagi kalian) dan lebih baik akibatnya.” (Al-Isra: 35)

Dalam mengatasi permasalahan yang terjadi di perusahaan maka diperlukan metode untuk pengendalian kualitas, yaitu dengan menggunakan metode pengendalian kualitas *cause and effect* diagram dan metode *Failure Modes and Effect Analysis* (FMEA) untuk mengidentifikasi akar penyebab dari permasalahan dan memberikan solusi untuk pemecahan masalah pada produk sandal *Bearpath* serta memberikan usulan berdasarkan hasil FMEA dengan menggunakan 5W+1H.

1.2 Perumusan Masalah

Penelitian untuk Tugas Akhir ini dilakukan di perusahaan *home industry* sandal *Bearpath* dengan jenis sandal *Kanawa* yang berada di jalan Holis Bandung. Berdasarkan uraian yang sudah dijelaskan pada latar belakang mengenai permasalahan dan hasil pengamatan, maka dapat dirumuskan:

1. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada proses produksi sandal model *Karimata*?
2. Bagaimana cara mencegah kecacatan pada proses produksi sandal model *Karimata* berdasarkan analisis FMEA?
3. Bagaimana usulan yang tepat untuk mengurangi tingkat kecacatan pada proses produksi sandal model *Karimata*?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian diperlukan untuk memberi jawaban terhadap rumusan masalah yang sudah dijelaskan sebelumnya. Adapun tujuan dari penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi faktor penyebab kecacatan yang terjadi pada setiap proses produksi sandal model *Karimata*.
2. Merumuskan cara pencegahan terjadinya kecacatan pada saat proses produksi sandal model *Karimata* berdasarkan analisis FMEA.
3. Memberikan usulan perbaikan kualitas yang tepat untuk mengurangi kecacatan pada proses produksi sandal model *Karimata*.

1.4 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah bertujuan agar penelitian yang dilakukan terfokuskan dengan baik. Adapun batasan masalah dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Penelitian yang dilakukan hanya menggunakan data jumlah kecacatan pada bulan Januari sampai bulan Oktober tahun 2018.
2. Penelitian ini tidak membicarakan *cost* atau biaya yang terkait dengan proses produksi.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan berisi gambaran tentang penyusunan Tugas Akhir. Adapun sistematika penulisan adalah sebagai berikut :

BAB I Pendahuluan

Pendahuluan berisi Latar Belakang, Perumusan Masalah, Tujuan Penelitian, dan Pembatasan Masalah. Pada bab ini menjelaskan tentang gambaran umum penelitian Tugas Akhir sebagai dasar penulisan selanjutnya.

BAB II Tinjauan Pustaka

Bab ini menjelaskan mengenai teori-teori yang dapat menunjang untuk pembahasan dan pemecahan masalah yang berhubungan dengan materi yang digunakan. Tinjauan pustaka akan membahas mengenai pengendalian kualitas, definisi produk, definisi produk cacat, definisi konsumen, definisi kepuasan, diagram *Fishbone* dan metode FMEA dan pendekatan 5W+1H.

BAB III Metodologi Penelitian

Bab ini berisikan mengenai metodologi penelitian yang menguraikan tahapan penelitian secara keseluruhan dengan kerangka pemecahan masalah.

BAB IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab ini berisikan mengenai pengumpulan data dan melakukan pengolahan data dengan menggunakan metode FMEA untuk mendapatkan analisis dari masalah yang terjadi. Pengumpulan data tersebut didapatkan dari pengamatan langsung ke perusahaan, seperti wawancara dan observasi. Selain itu juga, setelah melakukan pengumpulan data selanjutnya dilakukan pengolahan data yang bertujuan untuk mengidentifikasi penyebab permasalahan tersebut kemudian dilakukan penyelesaian.

BAB V Analisis dan Pembahasan

Bab ini berisikan analisis dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan. Setelah didapatkan analisis, selanjutnya melakukan perancangan usulan perbaikan untuk mengatasi permasalahan yang ada pada perusahaan.

BAB VI Kesimpulan

Bab penutup ini berisikan kesimpulan dan saran. Dalam bab ini juga akan disimpulkan hasil pembahasan untuk menjelaskan dan menjawab permasalahan yang telah diuraikan. Selain itu adanya saran yang berkaitan dengan permasalahan dan memberikan saran perbaikan terhadap perusahaan.