

# BAB I

## PENDAHULUAN

Bab pendahuluan ini berisikan mengenai latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, serta sistematika dari penulisan.

### 1.1 Latar Belakang

Segala aspek kehidupan masyarakat mengalami perubahan seiring dengan pertumbuhan era globalisasi saat ini. Perkembangan industri *furniture* Indonesia juga telah mengubah cara pandang dan pola pikir konsumen dalam memilih produk yang dibelinya. Akibatnya, perusahaan-perusahaan Indonesia berlomba-lomba meningkatkan kualitas produknya untuk memenangkan persaingan. Pengendalian kualitas sistem produksi merupakan salah satu faktor terpenting untuk meningkatkan kualitas produk. Suatu perusahaan dinilai kompeten apabila memiliki proses produksi yang baik dan proses yang terkendali (Manongko & Allen, 2018).

Perbaikan proses dan kualitas pada seluruh sistem produksi harus dilakukan jika perusahaan ingin menghasilkan produk yang berkualitas tinggi dalam waktu yang relatif singkat. Meningkatkan kualitas produk untuk mencapai tingkat *rework* produk yang mendekati nol dapat menghemat waktu produksi. *Rework* produk dapat merugikan bisnis, apalagi jumlah *rework*-nya banyak. Pengendalian kualitas mutu erat kaitannya dengan efisiensi biaya produksi, efektivitas produksi, produktivitas produksi, dan berdampak signifikan terhadap kesuksesan perusahaan (Assauri, 2008; Pamungkas et al., 2023; Dewadi et al., 2023).

Industri *furniture* masih menjadi primadona di daerah-daerah tertentu di Indonesia. Hal ini karena industri *furniture* Indonesia masih memiliki pamor yang mengkilap di pentas perdagangan dunia (Rifaldi et al., 2024). Menperin menyebutkan bahwa triwulan pertama tahun 2021, kinerja industri *furniture* mampu bangkit dan tumbuh positif sebesar 8,04% setelah pada periode yang sama

tahun 2020 mengalami kontraksi 7,28% karena dampak pandemi Covid-19. Industri *furniture* memiliki peranan yang penting terhadap peningkatan kinerja sektor manufaktur dan ekonomi nasional. Hal ini tercermin dari capaian nilai ekspor produk *furniture* nasional yang menembus USD 2,5 miliar pada tahun 2021 atau naik 33% dibanding tahun 2020 sebesar USD 1,9 miliar (Kementrian Perindustrian Republik Indonesia, 2021).

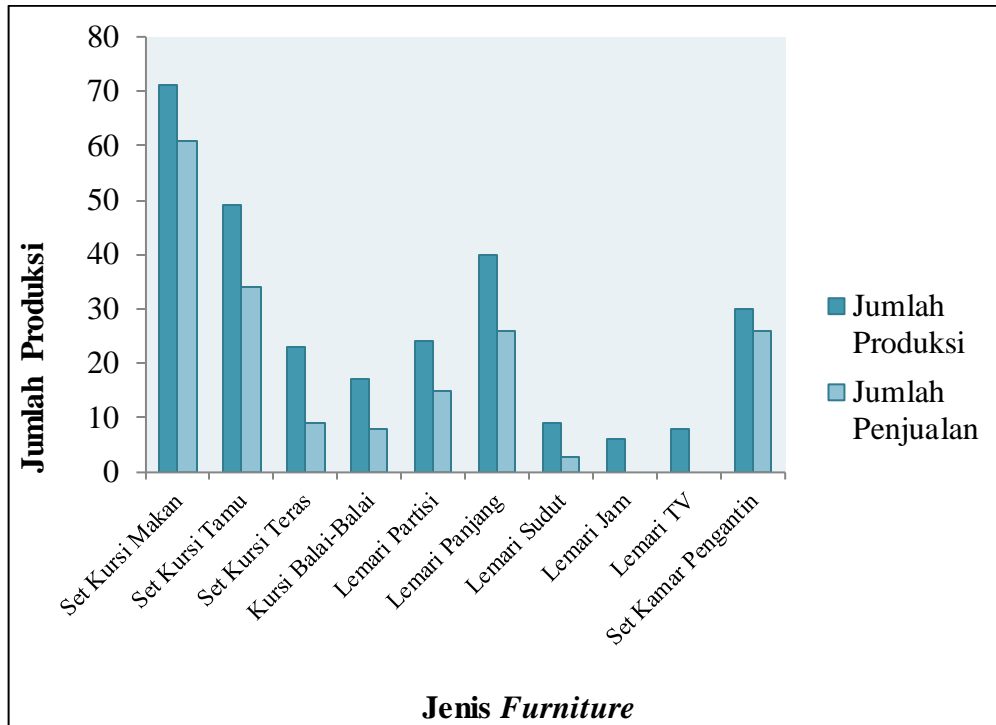
CV. Ifneland Jepara merupakan salah satu perusahaan *furniture* yang didirikan oleh Sumarni tahun 2013. Perusahaan ini merakit *furniture* yang bahan setengah jadinya dikirim dari jepara. Perusahaan ini berlokasi di Salido, Jl. Jenderal Sudirman, Kec. IV Jurai, Kabupaten Pesisir Selatan, Sumatera Barat. Pekerjaanya asli dari jepara. Produk yang di hasilkan berupa kursi, meja, lemari, dan dipan.

Dalam proses produksi *furniture* ini, terdapat enam langkah atau tahapan sebelum menjadi barang jadi, yaitu: 1) Bahan baku yang datang di amplas untuk menghaluskan permukaan kayu; 2) Dirakit menggunakan lem dan palu; 3) Didempul agar permukaan produk merata; 4) Dipoles guna untuk melicinkan dan mengilapkan; 5) Dicat sesuai apa yang diminta konsumen; dan 6) Pemeriksaan untuk memastikan spesifikasi produk sudah sesuai standar, jika terdapat produk yang tidak sempurna pengerjaanya, diperlukan *rework*. Produk yang sesuai dengan spesifikasi akan dikirim ke gudang penyimpanan dan tempat penjualan. Serangkaian proses ini dilakukan setiap hari, menyesuaikan dengan bahan baku kayu yang dikirim oleh *supplier*. Proses produksi dapat dilihat pada **Gambar 1.1**.

PROCESS CHART				Page 1 of 1				
PART NAME	:	Kursi	SUMMARY					
PROCESS DESCRIPTION	:	Perakitan dan finishing	<input type="radio"/> Operation	NO.				
DEPARTMENT	:	Divisi Produksi	<input type="checkbox"/> Transportations					
PLANT	:	CV. Ifneland Jepara	<input type="checkbox"/> Inspections					
RECORDED BY	:	Dzaky Asopit	<input type="checkbox"/> Delays					
Date	:	Desember 2023	<input checked="" type="checkbox"/> Storages					
			Total Steps					
			Distance Traveled					
STEP	Operation	Transport	Inspect	Delay	Storage	DESCRIPTION OF PRESENT METHOD		
1	<input checked="" type="radio"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Bahan mentah diterima		
2	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Menuju stasiun kerja 1	Mobil L300	
3	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Proses pengukuran	Tangan	
4	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Proses pengamplasan	Tangan	
5	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Menuju stasiun kerja 2	Berjalan	
6	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Proses perakitan	Tangan	
7	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Proses penghalusan	Tangan	
8	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Proses dempul	Tangan	
9	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Menuju stasiun kerja 3	Berjalan	
10	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Proses pemolesan	Tangan	
11	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Menunggu untuk di cat		
12	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Proses pengecatan	Tangan	
13	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Pengecekan akhir	Tangan	
14	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Menuju gudang penyimpanan	Berjalan	
15	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Disimpan dan dijual		

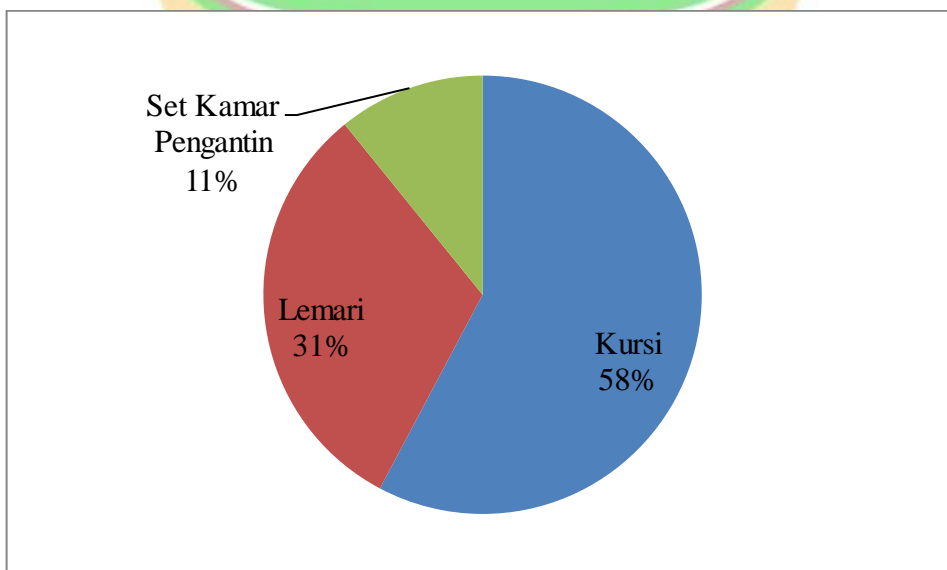
**Gambar 1.1** Proses Produksi Furniture Pada CV Ifneland Jepara

Pada CV. Ifneland Jepara terdapat sepuluh varian produk yang di produksi setiap tahunnya, jumlah produksi masing-masing varian furniture pada periode 2020 - 2021 dapat dilihat pada **Gambar 1.2**.



**Gambar 1.2** Jumlah Produksi dan Penjualan Periode 2020-2021

Dari 10 varian produk yang di produksi tahun 2020 dan 2021, secara garis besar terdapat tiga jenis produk yaitu: kursi, lemari, dan set kamar pengantin di CV. Ifneland Jepara. Kuantitas masing-masing jenis *furniture* yang di produksi dapat dilihat pada **Gambar 1.3**.



**Gambar 1.3** Kuantitas Masing-masing Jenis *Furniture* yang Diproduksi Tahun 2020-2021

Demi kepercayaan dan kepuasan *customer*, CV Ifneland Jepara memberikan perhatian khusus terhadap kualitas produknya dengan memastikan bahwa standar kualitas produk yang dihasilkan tetap terjaga, namun masih terdapat beberapa hasil produksi yang harus *dirework*. Produk yang *dirework* ini menyebabkan pemborosan (*waste*) yang berujung kerugian. Jadi diperlukan upaya perbaikan proses produksi produk *furniture* ini. Perusahaan ini membuat berbagai *furniture*, salah satunya kursi. Kursi merupakan produk yang paling banyak atau 58% dari jumlah produksi sebagaimana diperlihatkan pada **Gambar 1.3**. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan pemilik usaha, jumlah dan jenis atau tipe *rework* pada produk kursi CV Ifneland Jepara dapat dilihat pada **Tabel 1.1**.

**Tabel 1.1** Rekapitulasi Total Produk Kursi *Rework* dan *Non-Rework* Periode 2020-2021

Bulan	Jumlah Tipe <i>Rework</i> Produksi Kursi				Jumlah produk <i>rework</i>	Jumlah Produk Bagus
	Kehalusan Permukaan Material Tidak Sesuai Spesifikasi	Perakitan Kurang Kuat	Pengecatan Salah (Tidak Sesuai Permintaan Pelanggan)	Terdapat Retakan atau Goresan pada Material		
Februari	0	0	0	0	0	2
Maret	1	2	0	2	5	9
April	1	0	0	1	2	4
Mei	1	3	1	1	6	9
Juni	1	0	0	0	1	2
Juli	0	1	0	0	1	4
Agustus	0	0	0	0	0	10
September	0	1	0	1	2	4
Oktober	1	2	0	0	3	1
November	0	1	1	0	2	5
Desember	2	0	0	0	2	5
Januari	1	1	0	0	2	6
Februari	1	2	0	0	3	7
Maret	0	2	0	1	3	1
April	0	2	1	2	4	6
Mei	0	0	0	1	0	5
Juni	3	1	0	0	4	4
Juli	1	0	0	0	1	4

**Tabel 1.1** Rekapitulasi Total Produk Kursi *Rework* dan *Non-Rework* Periode 2020-2021 (Lanjutan)

Bulan	Jumlah Tipe <i>Rework</i> Produksi Kursi				Jumlah produk <i>rework</i>	Jumlah Produk Bagus
	Kehalusan Permukaan Material Tidak Sesuai Spesifikasi	Perakitan Kurang Kuat	Pengecatan Salah (Tidak Sesuai Permintaan Pelanggan)	Terdapat Retakan atau Goresan pada Material		
Agustus	0	1	0	0	1	5
September	0	0	0	0	0	9
Oktober	0	1	0	1	2	2
November	0	0	0	0	0	7
Desember	0	1	0	0	1	2
<b>Total</b>	<b>13</b>	<b>22</b>	<b>3</b>	<b>9</b>	<b>47</b>	<b>113</b>

Berdasarkan **Tabel 1.1** dapat dilihat pada rata-rata setiap bulannya masih terdapat produk *rework*, dari 23 bulan produksi terdapat 18 bulan yang ada produk *rework* atau hanya lima bulan yang tidak memiliki produk *rework*. Rata-rata setiap bulannya ada dua produk yang *rework*, hal ini harus diperbaiki.

Terdapat empat jenis *rework* di CV. Ifneland Jepara, masing-masing jenis *rework* berbeda dalam prosesnya. Jika permukaan kursi kurang halus, maka proses yang harus diulang adalah proses pengamplasan lalu dempul, dan pemolesan. Jika perakitan nya kurang kuat, maka proses yang diulang adalah proses perakitan. Jika pengecatan yang salah, maka proses yang diulang adalah proses pengecatan. Jika terdapat retakan atau goresan pada material proses, maka proses yang diulang adalah dempul. Pengulangan proses produksi kursi berdasarkan jenis *rework*, dapat dilihat pada **Tabel 1.2**.

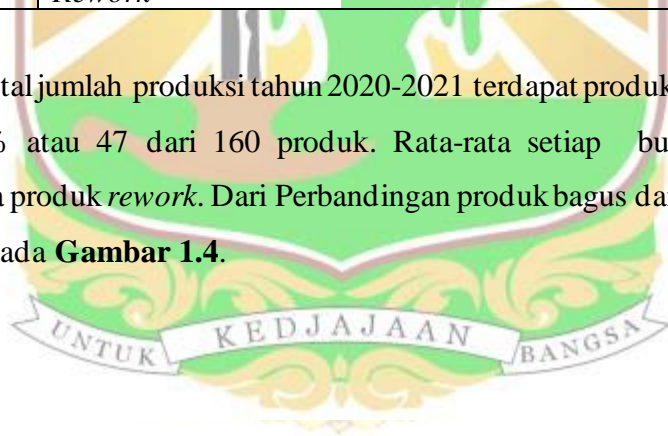
**Tabel 1.2** Proses Produksi Kursi dan Jenis Kondisi *Rework*

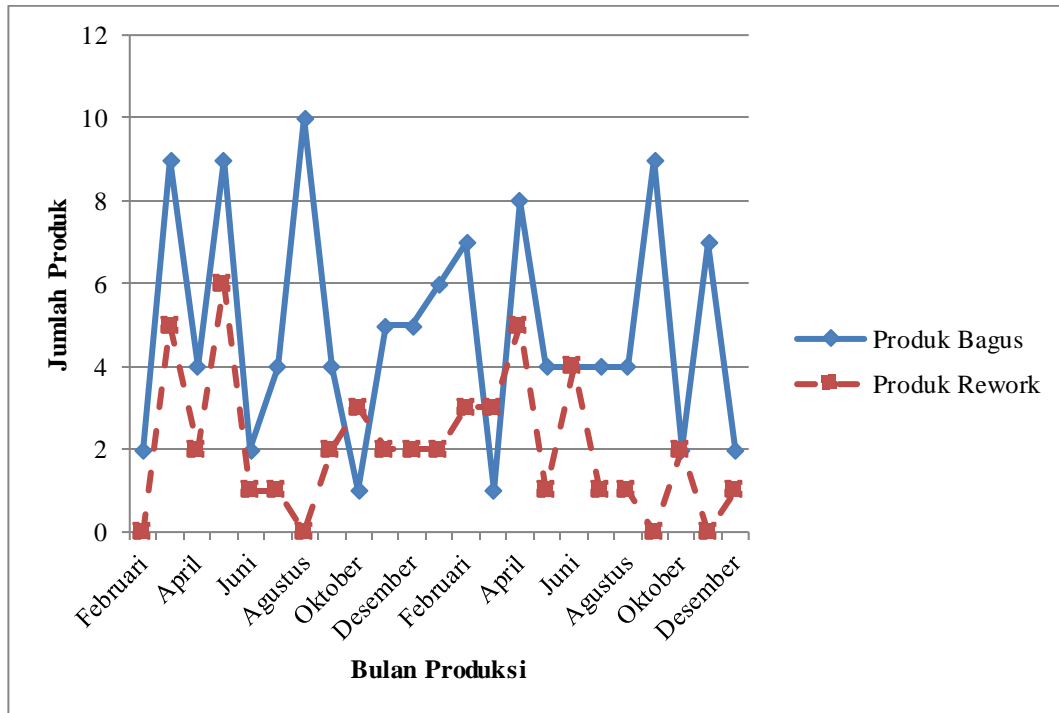
No	Kondisi	Proses Produksi					
		Pengamplasan	Perakitan	Penghalusan	Dempul	Pemolesan	Pengecatan
1	Jika tidak ada masalah						

**Tabel 1.2** Proses Produksi Kursi dan Jenis Kondisi *Rework* (Lanjutan)

2	Kehalusan permukaan material tidak sesuai spesifikasi	✓		✓	✓	✓	
3	Perakitan kurang kuat		✓				
4	Pengecatan salah (tidak sesuai permintaan pelanggan)			✓			✓
5	Terdapat retakan atau goresan pada material				✓		
Ket:	✓	: Proses <i>Rework</i>					

Dari total jumlah produksi tahun 2020-2021 terdapat produk yang di-*rework* sebanyak 29% atau 47 dari 160 produk. Rata-rata setiap bulannya terdapat setidaknya dua produk *rework*. Dari Perbandingan produk bagus dan produk *rework* dapat dilihat pada **Gambar 1.4**.





**Gambar 1.4** Perbandingan Jumlah Produk *Rework* dan Produk Bagus Kursi Tahun 2020-2021

CV Ifneland Jepara memiliki standar produk sesuai dengan permintaan untuk menjaga kepercayaan konsumen. Kursi yang lolos pengecekan adalah kursi yang sesuai dengan ekspektasi pelanggan, yaitu kursi yang memiliki kondisi mulus, bersih, mengkilat, tidak retak atau tergores, tidak berlubang, dan permukaan rata. Kursi yang tidak memenuhi kriteria tersebut harus di *rework*.

Pada **Tabel 1.1** dapat dilihat bahwa terdapat 29% produk pada tahun 2020-2021 yang tidak memenuhi standar perusahaan. Rata-rata masih terdapat *rework* setiap bulan. Jumlah *rework* tersebut perlu direduksi agar kerugian terhadap proses ini dapat diminimalkan bahkan dihilangkan sehingga profit perusahaan dapat meningkat.

Penelitian ini dilakukan untuk menganalisis jenis *rework* kursi, pemborosan atau *waste* yang terjadi, dan total *rework* produksi kursi. Jenis *rework* yang dominan diprioritaskan terlebih dahulu di antara jenis *rework* lainnya, mengetahui penyebab *rework*. Identifikasi akar penyebab *rework* produk dan memberikan rekomendasi



perbaiki proses untuk menghindari semua jenis *rework*. Diharapkan rekomendasi ini akan mengurangi jumlah produk *rework* yang dihasilkan di masa mendatang.

## 1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, permasalahan yang akan diselesaikan dalam penelitian ini adalah bagaimana memperbaiki proses produksi untuk menghindari *rework* yang saat ini masih sebanyak 29% produk, *rework* ini mengakibatkan pemborosan yaitu bertambahnya *lead time*, biaya produksi, dan kegiatan-kegiatan lainnya yang tidak memiliki nilai tambah (*non value added*) pada produk, sehingga perlu dievaluasi.

## 1.3 Tujuan Penelitian

Ada tiga tujuan dalam penelitian ini, yaitu:

1. Mengidentifikasi apa saja jenis permasalahan produk *rework* pada proses produksi kursi.
2. Mengidentifikasi faktor utama penyebab masing-masing permasalahan jenis produk *rework* pada proses produksi kursi.
3. Mengusulkan rencana perbaikan proses produksi kursi untuk memperkecil persentase *rework* produk.

## 1.4 Batasan Masalah

Permasalahan dalam penulisan penelitian ini adalah:

1. Penelitian ini hanya fokus terhadap produksi kursi karena produksi kursi merupakan produk utama dan terbanyak diproduksi di CV. Ifneland Jepara yaitu 58% dari keseluruhan.

2. Data yang digunakan adalah data jumlah produksi *furniture* dari bulan Februari 2020 sampai dengan bulan Desember 2021.

## 1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang digunakan dalam Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut:

- BAB I PENDAHULUAN**  
Bab ini memperkenalkan subjek yang akan dibahas yang berisi tentang latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan garis besar penelitian.
- BAB II LANDASAN TEORI**  
Bab ini memuat teori-teori yang berkaitan dengan penyelesaian Tugas Akhir. Teori-teori tersebut adalah kualitas, manajemen kualitas, faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas, Pendekatan pengendalian kualitas, pengertian metode PDCA (*Plan – Do – Check – Act*), manfaat PDCA, pengertian Metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analyze*), dan tujuan FMEA.
- BAB III METODOLOGI PENELITIAN**  
Bab ini terdiri dari survei pendahuluan, studi literatur, perumusan masalah, pemilihan metode penelitian, pengumpulan data, pengolahan data, analisis, penutup, dan bagan alur metodologi penelitian sehingga tercapai tujuan yang diinginkan.
- BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**  
Bab ini berisi tahap-tahapan pembahasan mengenai proses pengumpulan data dan pengolahannya yang dilakukan melalui penggunaan metode PDCA yang telah dijelaskan pada bab sebelumnya.

## BAB V ANALISIS

Bab ini berisi analisis hasil pengumpulan dan pengolahan data yang telah dilakukan yaitu berisi tentang tahapan perbaikan kualitas produk yang tidak mengikuti spesifikasi agar berguna untuk meminimalisir terjadinya pemborosan dan produk *rework*.

## BAB VI PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dari penelitian Tugas Akhir dan saran untuk penelitian lebih lanjut.

