

**USULAN PERBAIKAN PROSES PRODUKSI KURSI  
DI CV IFNELAND JEPARA  
UNTUK MENGURANGI PROSES *REWORK***

**TUGAS AKHIR**

Oleh:

**DZAKY ASOPIT**

**1910931005**

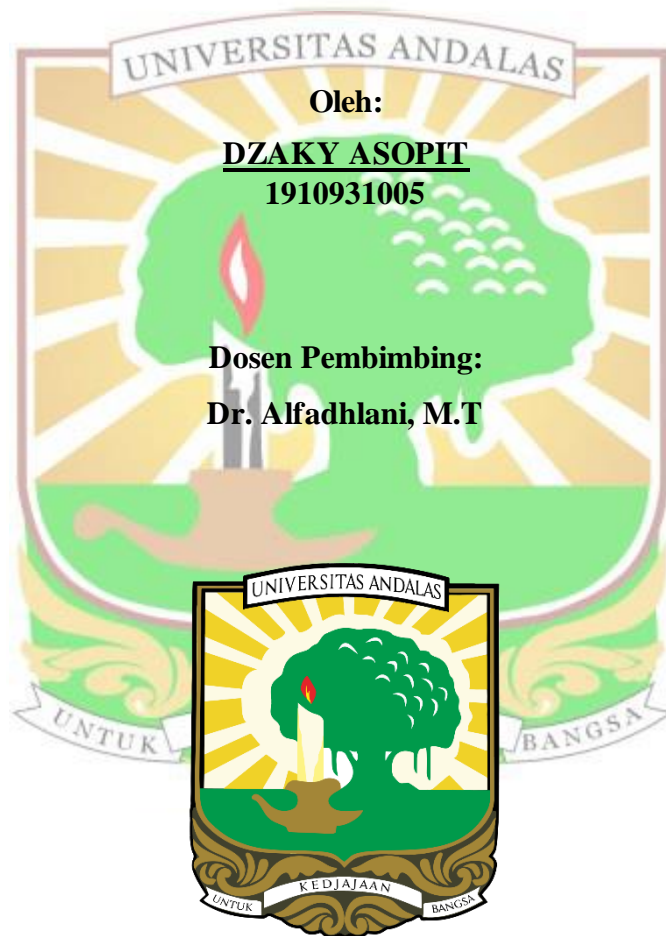


**DEPARTEMEN TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS ANDALAS  
PADANG  
2024**

**USULAN PERBAIKAN PROSES PRODUKSI KURSI  
DI CV IFNELAND JEPARA  
UNTUK MENGURANGI PROSES *REWORK***

**TUGAS AKHIR**

*Sebagai Salah Satu Syarat untuk Menyelesaikan Program Sarjana pada  
Departemen Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Andalas*



**DEPARTEMEN TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS ANDALAS  
PADANG  
2024**

## ABSTRAK

CV. Ifneland Jepara, sebuah usaha kecil menengah (UKM), khusus membuat perabot rumah tangga dan furniture. Perusahaan ini memproduksi macam-macam jenis perabotan rumah tangga seperti kursi, lemari, dipan kasur, meja, dan set kamar pengantin. Salah satu produk unggulannya adalah kursi, yaitu kursi makan, kursi tamu, kursi santai, kursi teras, dan kursi balai-balai. Namun, masalah yang kerap muncul di perusahaan ini adalah tingginya tingkat rework dalam proses produksi. Khususnya pada produksi kursi, yang menjadi fokus penelitian karena volume produksi yang besar dan permintaan pasar yang tinggi. Kualitas sebuah produk sangatlah penting untuk menjaga standar perusahaan. Namun, data rework menunjukkan bahwa sebanyak 29% dari produk yang diproduksi dalam dua tahun (tahun 2020 dan 2021) tidak memenuhi standar kualitas dan harus di perbaiki. Kondisi ini dapat mengurangi keuntungan yang bisa diraih. Penelitian manajemen kualitas ini dilakukan dengan tujuan untuk mengurangi total rework pada produksi kursi dengan mengajukan perbaikan proses produksi dengan menganalisis proses produksi yang dilakukan. Oleh karena itu, dibutuhkan alat pengendalian kualitas untuk mengidentifikasi penyebab rework dan menemukan cara mengatasi masalah tersebut. Metode yang digunakan dalam pengendalian kualitas yang diusulkan adalah Plan-Do-Check-Action (PDCA). Metode ini bertujuan untuk mengidentifikasi akar penyebab banyaknya rework pada produksi kursi, mengatasi masalah yang dominan, dan memberikan rekomendasi atau usulan perbaikan. Hasil analisis data menunjukkan bahwa jenis rework yang umum pada produk kursi meliputi rework permukaan kurang halus, perakitan yang kurang kuat, kesalahan dalam pengecatan, dan adanya goresan pada material. Terdapat beberapa faktor penyebab rework di CV. Ifneland Jepara ini, dilihat dari sisi faktor manusia, faktor metode, faktor material, dan faktor lingkungan. Faktor inspeksi yang hanya dilakukan pada akhir produksi, variabilitas kayu, dan kualitas kayu yang buruk merupakan faktor paling dominan penyebab terjadinya rework dengan nilai RPN sebesar 216 untuk rework pertama dan 192 untuk rework kedua dan ketiga. Sebelas rekomendasi perbaikan disarankan, salah satunya yaitu penerapan pengawasan yang lebih ketat, pelatihan yang lebih intensif bagi operator, pembuatan Standar Operasional Prosedur (SOP) tertulis yang mudah diakses, dan pembuatan checklist untuk pengontrolan proses produksi yang sedang berlangsung. Dengan usulan langkah-langkah perbaikan ini, diharapkan CV. Ifneland Jepara dapat mengurangi tingkat rework, meningkatkan kualitas produk, dan pada akhirnya, mencapai potensi maksimal dalam mencapai keuntungan.

**Kata Kunci:** UKM, Manajemen Kualitas, PDCA, Proses Produksi.

## ABSTRACT

CV. Ifneland Jepara, a small and medium enterprise (UKM), specializes in making household items and furniture. This company produces various types of household furniture, such as chairs, cupboards, mattresses, tables, and bridal suite. One of its superior products is chairs, namely dining chairs, guest chairs, lounge chairs, terrace chairs, and lounge chairs. However, a problem that often arises in this company is the high level of rework in the production process, especially in chair production, which is the research focus because of the large production volume and high market demand. The quality of a product is very important to maintain company standards. However, rework data shows that as many as 29% of products produced in two years (2020 and 2021) did not meet quality standards and had to be repaired. This condition can reduce the profits that can be achieved. This quality management research was carried out to reduce total rework in chair production by proposing improvements to the production process by analyzing the production process carried out. Therefore, quality control tools are needed to identify the causes of rework and find ways to overcome these problems. The method used in the proposed quality control is Plan-Do-Check-Action (PDCA). This method aims to identify the root causes of the large number of reworks in chair production, overcome dominant problems, and provide recommendations or suggestions for improvement. The results of data analysis show that the common types of rework on chair products include less smooth surface rework, less strong assembly, errors in painting, and scratches on the material. Several factors cause rework at CV. Ifneland Jepara is seen in human, method, material, and environmental factors. Inspection factors that are only carried out at the end of production, wood variability, and poor wood quality are the most dominant factors causing rework with an RPN value of 216 for the first rework and 192 for the second and third rework. Eleven recommendations for improvement are suggested, among others namely implementing stricter supervision, more intensive training for operators, creating written Standard Operating Procedures (SOPs) that are easily accessible, and creating checklists to control ongoing production processes. By proposed these improvement steps, it is hoped that CV. Ifneland Jepara can reduce rework rates, improve product quality, and achieve maximum profit potential.

**Keyword:** SME, Quality Management, PDCA, Production Process.