

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Kemajuan teknologi membuat persaingan di bidang manufaktur semakin kompetitif. Setiap perusahaan didorong untuk mampu menghasilkan produk yang memiliki keunggulan serta perusahaan memiliki strategi agar menjadi yang terdepan dibandingkan dengan kompetitor-kompetitor lainnya. Keunggulan dari produk yang dihasilkan memiliki nilai yang berbeda-beda sehingga dibutuhkan strategi untuk menyama ratakan hasil produk. Strategi yang dimaksud yaitu bagaimana perusahaan memenuhi kriteria pangsa pasar dengan keunggulan yang tinggi. Salah satu strategi yang mampu membuat kualitas dalam suatu produk menjadi maksimal yaitu menerapkan kebiasaan dalam melakukan pengendalian kualitas produk selama proses manufaktur menurut pendapat Sirine dan Kurniawati (2017). Kualitas dari masing-masing produk dipengaruhi oleh banyak faktor, seperti kualitas bahan yang digunakan, kualitas lingkungan kerja, kualitas sumber daya manusia, dan kualitas fasilitas yang mendukung proses produksi berlangsung. Peran dari kualitas dalam suatu produk juga salah satu penentu dari keberhasilan suatu perusahaan khususnya untuk perusahaan yang menghasilkan barang. Keberhasilan dari pengendalian kualitas didukung oleh adanya kebiasaan yang dilakukan dalam proses produksi dari sumber daya manusianya. Kebiasaan pekerja dengan metode yang tepat akan menghasilkan produk yang memiliki kualitas yang tinggi.

Salah satu perusahaan yang menjunjung tinggi kualitas produk yaitu CV. Karya Wahana Sentosa yang sering disebut dengan CV KWaS. CV KWaS merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur kayu, yang berlokasi di Jalan Imogiri Barat KM.17, Desa Bungas, Kelurahan Sumberagung, Kecamatan Jetis, Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Jumlah pekerja yang ada pada CV KWaS yaitu 52 orang, dengan prioritas sumber daya manusia yang ada di sekitar perusahaan. Jenis produk yang dihasilkan yaitu *furniture* dan *kitchenware*, namun saat ini perusahaan sedang berfokus untuk memenuhi kebutuhan *kitchenware* dari *buyer* tetap yang sudah kerja sama dengan CV KWaS. Produk yang dihasilkan oleh CV KWaS merupakan produk yang sudah bersertifikat FSC (*Forest Stewardship Council*) dengan kualitas yang tinggi dan menggunakan

*biopolish foodgrate* yang aman digunakan pada alat makan jika digunakan untuk mengonsumsi makanan.

CV. KWaS masih menggunakan beberapa cara yang manual seperti mengampas menggunakan tangan tanpa menggunakan mesin. Proses yang manual mengakibatkan terjadinya beberapa kendala dalam pengerjaan proses produksi. Kendala yang dialami yaitu produksi yang dihasilkan dalam satu hari terkadang tidak mencapai target yang akan dikejar oleh PO (*Purchase Order*) yang masuk, selain itu tidak adanya persediaan bahan baku dan tempat yang khusus untuk menyimpan bahan baku maupun bahan pendukung. Namun kendala tersebut masih dapat diatasi oleh adanya jasa sub kontrak dari penyedia jasa luar, untuk memenuhi jumlah kebutuhan produk yang ingin dicapai. Selain itu kendala yang alami oleh perusahaan yaitu terkait kualitas dari produk yang dihasilkan, kualitas dari suatu produk yang akan menentukan nilai dari suatu produk yang dihasilkan oleh CV KWaS. Kondisi terkait kualitas produk *kitchenware* pada perusahaan mencapai 32% produk cacat yang ada pada stok produk *kitchenware*.

Pengecekan kualitas dari pekerja yang ada di perusahaan belum terlaksana dengan baik, karena proses *quality control* yang sudah dilakukan tidak terdapat bukti atau laporan yang dihasilkan dari pengecekan yang sudah dilakukan. Kepala bagian produksi yaitu Ibu Okti berpendapat bahwa jumlah pekerja yang terbatas menyebabkan kesulitan untuk melakukan proses pengecekan dan perekapan data *quality control* yang dilakukan perharinya. *Quality control* sebelumnya sudah dilakukan, namun tidak terlaksana secara teratur. Masing-masing pekerja memiliki tahapan proses *quality control* yang berbeda-beda, seperti tidak melaporkan hasil *quality control* yang sudah dilakukan disetiap harinya.

Dalam pengambilan keputusan untuk permasalahan yang dialami oleh CV. Karya Wahana Sentosa dengan mempertimbangkan 3 *stakeholder* dalam pengendalian kualitas, yaitu Pak Agung sebagai direktur utama, Pak Nugroho sebagai Manajer operasional dan Bu Okti sebagai kepala bagian produksi. Direktur CV. KWaS merasakan bahwa banyaknya produk *reject* yang dihasilkan sehingga banyak produk yang tidak dijual karena kualitas produk yang kurang baik. Berdasarkan kondisi saat ini dengan jumlah produk *kitchenware* yang cacat pada stok ruang pemanas yaitu 32%, maka keinginan direktur perusahaan untuk produk *reject* yang dihasilkan setiap periodenya berada dibawah 10%. Dalam jangka waktu dua bulan diharapkan produk cacat yang dihasilkan sudah mengalami penurunan lagi dari

sebelumnya hingga produk cacat yang dihasilkan berada dibawah 5% pada setiap periode. Manajer operasional merasakan adanya kekurangan dari proses *quality control* yang dilakukan pada CV KWaS. Kekurangan yang dimaksud yaitu tidak terdapat alat atau sarana yang digunakan dalam melakukan *quality control*. Dari kendala yang tidak memiliki alat atau sarana untuk melakukan laporan hasil *quality control*, maka menginginkan adanya solusi yang dapat diterapkan untuk merekap dari hasil *quality control*. Kepala bagian produksi merasakan beban dari bagian produksi sangat berat dan tidak berfokus kepada bagian dari masing-masing departemen produksi. Implementasi dari setiap solusi yang diberikan diusahakan agar tidak melebihi 50.000.00 dalam satu bulan melakukan implementasi dan menggunakan alat dan bahan yang ada di perusahaan. Alasan dari adanya Batasan biaya untuk melakukan perbaikan yang akan dilakukan karena perusahaan menginginkan biaya yang minim selain itu biaya juga akan digunakan untuk melakukan beberapa perbaikan lain diluar *quality control*. Perbedaan pendapat dari setiap *stakeholders* akan mempengaruhi pengambilan keputusan solusi yang akan diterapkan pada kendala yang dialami yaitu melakukan proses *quality control* yang teratur dan sesuai dengan metode yang tepat, selain itu pekerja pada bagian *quality control* melakukan laporan dari hasil *quality control* yang sudah dilakukan.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang sudah dijelaskan dan diamati, permasalahan yang terjadi pada proses *quality control* yaitu tidak memiliki metode yang tepat untuk menjalankan proses *quality control* secara rutin, karena proses yang dilakukan oleh masing-masing pekerja bagian *quality control* berbeda-beda. Tidak terdapat alat atau sarana yang digunakan pada proses *quality control* untuk melakukan laporan dari hasil pengecekan kualitas yang dilakukan setiap hari. Hal ini membuat kondisi dari kualitas produk tidak diketahui dengan jelas dan tidak dapat mengambil tindakan perbaikan terkait *quality control* yang sudah dilakukan.

## **1.3. Tujuan Penelitian**

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini yaitu:

- a. Mengetahui jenis kecacatan pada produk *kitchenware*
- b. Menentukan akar penyebab masalah dan solusi perbaikan yang dapat digunakan dalam melakukan perbaikan.

- c. Menurunkan jumlah produk cacat berada dibawah 10% setiap periode pada implementasi satu bulan pertama.

#### **1.4. Batasan Masalah**

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian yaitu:

- a. Penelitian berfokus pada *quality control* pada produk *kitchenware* khususnya seluruh jenis produk sutil dan sendok.
- b. Periode penelitian akan dilakukan mulai dari bulan September 2022 hingga Tugas Akhir selesai.
- c. Penambahan biaya yang diperlukan untuk implementasi dari solusi yang diberikan tidak melebihi Rp 50.000 untuk 1 bulan pertama.
- d. Menggunakan alat dan bahan yang sudah tersedia pada perusahaan jika diperlukan untuk melakukan implementasi perbaikan.

