

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Menurut Assauri (2016), produksi diartikan sebagai seluruh kegiatan dalam rangka menciptakan dan menambahkan kegunaan dari suatu barang atau jasa, di mana dalam seluruh prosesnya ini dibutuhkan sumber-sumber seperti tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, serta dana yang ada. Jika produksi dilakukan tanpa salah satu sumber yang saling berkaitan tersebut, maka proses produksi tidak akan berjalan secara optimal. Proses produksi dalam sebuah perusahaan merupakan suatu hal yang penting untuk diperhatikan dan dikelola agar menciptakan sistem kerja yang efektif dan efisien. Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI), efektif dapat diartikan sebagai sesuatu yang memiliki hasil yang baik dan dalam hal positif. Sedangkan arti efisien menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia (KBBI) adalah kegiatan yang tepat atau sesuai dalam sebuah pekerjaan yang menghasilkan sesuatu dengan tidak membuang-buang waktu, tenaga, dan biaya. Dari sistem kerja yang efektif dan efisien inilah yang menjadi salah satu strategi bagi perusahaan dalam menghasilkan produk yang berkualitas. Menurut Irwan dan Haryono (2015), kualitas merupakan suatu keseluruhan dari ciri dan karakteristik yang ada pada produk dan jasa yang kemampuannya dapat memenuhi kebutuhan, baik secara tegas maupun tersamar. Dari produk yang berkualitas ini pula, maka produktivitas pada sebuah perusahaan juga akan menjadi lebih baik. Hal ini merujuk pada kesimpulan penelitian yang dilakukan oleh Chandra dan Prasetya (2015) pada sebuah perusahaan manufaktur, yang mengatakan bahwa kualitas kerja akan berpengaruh secara langsung pada tingkat produktivitas perusahaan.

Sementara itu, untuk menjaga konsistensi kualitas dari sebuah produk yang dihasilkan dari suatu perusahaan, maka diperlukan adanya pengendalian kualitas. Menurut Irwan dan Haryono (2015), pengendalian kualitas bertujuan untuk memastikan bahwa suatu produk, jasa, maupun proses yang ada telah memenuhi syarat tertentu agar dapat diandalkan serta menjamin tingkat kualitas yang ada. Pengendalian kualitas ini dapat dilakukan dengan cara perbaikan secara terus-menerus dan berkesinambungan dari berbagai aspek mulai dari penggunaan metode kerja, peralatan, fasilitas kerja, serta kualitas dari pekerja. Dengan adanya perbaikan inilah maka akan membuat perusahaan tidak mengalami kerugian

akibat kualitas yang kurang baik. Suatu perusahaan dapat mengantisipasi faktor-faktor yang membuat proses produksi menjadi tidak efisien dan tidak efektif agar perusahaan tidak mengeluarkan biaya yang tinggi dalam pembuatan produknya. Dengan adanya pengendalian kualitas ini pula maka akan tercipta suatu budaya mutu serta sistem kerja perusahaan yang lebih baik yang kemudian akan menunjang keberhasilan suatu perusahaan.

Tulakir *Fiberglass* merupakan suatu UMKM (Usaha Mikro Kecil dan Menengah) yang terletak di Jalan Candi Boko, Klurak Baru, RT 06 RW 32, Klurak Baru, Bokoharjo, Kec. Prambanan, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta. Terdapat beberapa jenis produk yang dihasilkan oleh Tulakir *Fiberglass* yaitu berbagai macam miniatur, patung, asbak, souvenir, gantungan kunci, piala, dan lain-lain yang terbuat dari *fiberglass*. Dalam melakukan proses penelitian, tahapan awal yang dilakukan adalah dengan menanyakan kepada pihak Tulakir *Fiberglass* terkait permasalahan yang selama ini secara umum terjadi di Tulakir *Fiberglass*. Berdasarkan observasi yang telah beberapa kali dilakukan mulai bulan September sampai dengan bulan November 2022, diketahui bahwa terdapat beberapa permasalahan yang terjadi di Tulakir *Fiberglass* terkait dengan lingkungan kerja yang kurang rapi karena banyaknya alat-alat cetakan serta krat kayu berisi produk-produk yang diletakkan secara tidak teratur di sekitar area produksi, terdapat pula permasalahan terkait banyaknya produk cacat baik pada saat proses produksi maupun pasca produksi, serta permasalahan mengenai tata letak yang kurang baik karena area kerja yang menyatu dengan area lainnya. Dari temuan masalah ini kemudian dilakukan proses diskusi bersama dengan pihak Tulakir *Fiberglass* untuk mengonfirmasi mengenai permasalahan yang terjadi. Kemudian dari hasil diskusi ini, pihak Tulakir *Fiberglass* menyampaikan bahwa lingkungan kerja yang kurang rapi serta tata letak ini bukan merupakan suatu masalah yang terlalu mengganggu dan belum perlu dilakukan adanya perbaikan. Oleh karena itu, peneliti secara lebih dalam melanjutkan observasi dan diskusi masalah terkait dengan banyaknya produk cacat baik pada saat proses produksi maupun pasca produksi.

Terdapat beberapa tahapan produksi yang dilakukan di Tulakir *Fiberglass* yaitu proses pencampuran bahan baku, proses pencetakan, proses perbaikan (*rework*) pertama, proses penutupan bagian bawah, proses perbaikan (*rework*) kedua, dan proses pewarnaan serta terdapat proses pasca produksi yaitu proses penyimpanan produk. Melalui proses observasi dan wawancara dengan pihak

Tulakir *Fiberglass* khususnya dengan pemilik usaha Tulakir *Fiberglass* inilah diketahui bahwa permasalahan banyaknya produk cacat pada tahap produksi disebabkan karena proses produksi yang belum baik. Dari keseluruhan proses produksi yang dilakukan, proses produksi bagian pencetakan merupakan proses produksi yang menghasilkan keluaran produk cacat yang paling banyak. Hal ini diketahui karena dalam kurun waktu satu minggu, rata-rata hasil keluaran produk cacat dari proses pencetakan adalah sebanyak 40-60%. Sehingga hal ini menyebabkan tingginya proses kerja ulang (*rework*) melalui proses perbaikan tahap pertama yang harus dilakukan untuk memperbaiki permasalahan terhadap banyaknya produk cacat. Hal ini kemudian menyebabkan adanya tambahan biaya serta waktu produksi yang lebih banyak.

Selain itu, permasalahan banyaknya produk cacat juga terjadi pasca produksi. Melalui proses observasi dan wawancara dengan pihak Tulakir *Fiberglass*, dapat diketahui bahwa permasalahan terkait produk cacat pasca proses produksi disebabkan karena penyimpanan pada gudang yang belum baik. Penyimpanan pada gudang yang belum baik ini ditandai dengan produk yang tidak tersusun secara rapi pada rak penyimpanan sehingga memungkinkan terjadinya gesekan antar produk. Selain itu, terdapat area terbuka pada rak yang digunakan sebagai akses untuk memasukkan dan mengeluarkan produk yang terlalu kecil sehingga menyebabkan produk dapat tersenggol. Dari hasil wawancara ini pula, diketahui bahwa setiap rak penyimpanan memiliki kapasitas sebesar 100 unit untuk produk berukuran kecil, dan 70 unit untuk produk berukuran besar. Pada setiap rak penyimpanan tersebut, terdapat kisaran produk cacat sebanyak satu sampai 4 unit.

Kualitas produk yang tidak baik yang dihasilkan dari sebuah proses produksi tentunya memiliki dampak langsung pada produktivitas perusahaan. Produk dengan kualitas rendah yang dihasilkan dari sebuah proses produksi cenderung akan menghasilkan masalah yang dalam hal ini adalah peningkatan jumlah persentase kecacatan dari proses pencetakan. Banyaknya persentase kecacatan dari proses pencetakan ini tentu saja memakan waktu, biaya, dan sumber daya untuk memperbaiki kesalahan atau memperbaiki produk yang cacat melalui proses *rework* yang pada akhirnya dapat menurunkan produktivitas perusahaan. Oleh karena itu, berdasarkan hasil diskusi dengan *stakeholders* yang ada di Tulakir *Fiberglass*, maka permasalahan terkait adanya produk cacat khususnya pada tahap produksi merupakan permasalahan yang penting untuk diselesaikan.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan tahap penelusuran masalah yang telah dijabarkan sebelumnya, maka permasalahan yang menjadi fokus perhatian pada penelitian ini adalah kualitas produk dari hasil proses pencetakan yang kurang baik dengan banyaknya produk cacat yang dihasilkan dari proses produksi bagian pencetakan yang ada di Tulakir *Fiberglass*.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang hendak dicapai dalam penelitian ini adalah meningkatkan kualitas produk dari proses pencetakan dengan mereduksi persentase kecacatan tidak lebih besar dari 20% per minggu.

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

- a. Penelitian terbatas pada area produksi bagian pencetakan di Tulakir *Fiberglass*.
- b. Data yang digunakan merupakan data produk cacat sebelum implementasi perbaikan dari hasil produksi bagian pencetakan yang ditemukan di bagian perbaikan pertama mulai dari 21 Juni 2023 sampai dengan 27 Juni 2023.
- c. Waktu implementasi perbaikan hanya dilakukan selama seminggu mulai dari 5 Juli 2023 sampai dengan 11 Juli 2023.