

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Dalam dunia industri yang semakin maju banyak perusahaan-perusahaan yang melakukan inovasi-inovasi untuk tetap mampu bersaing di dalam dunia industri pada era globalisasi yang semakin tajam akan teknologi dan persaingan yang sangat ketat seperti ini. Setiap perusahaan hendaknya secara terus menerus meningkatkan kualitas perusahaannya dengan selalu meminimalisasi ketidaksesuaian, pemborosan, dan meningkatkan efisiensi dari keseluruhan proses, karena dengan tingginya tingkatan kualitas dari suatu perusahaan baik produk ataupun jasa akan berdampak signifikan pada tingkat kepuasan konsumen.

Kualitas merupakan salah satu kunci untuk mencapai kepuasan pelanggan. Menjaga kepuasan pelanggan agar tetap merasa percaya pada produk kita. Maka perlu dilakukan pemeriksaan yang ketat dalam suatu proses produksi. Pemeriksaan ini bertujuan agar material cacat tidak lolos ke proses berikutnya. Diharapkan dapat menurunkan *Cost Of Poor Quality* (biaya karena kualitas yang buruk) serta lebih lanjut lagi agar produk tidak akan jatuh ke tangan konsumen yang akan berdampak pada image perusahaan menjadi buruk.

Persaingan di bidang industri berbagai produk barang jadi di pasaran merupakan produk dari hasil kerjasama yang saling mengisi dan saling menguntungkan antar industri berbagai negara. Menghadapi persaingan tersebut dituntut keunggulan kompetitif, komponen utama dalam kompetitif tersebut terletak pada kualitas sumber daya manusia yang dapat menguasai IPTEK (Ilmu Pengetahuan dan Teknologi) dan keterampilan yang secara langsung terlibat dalam proses produksi dan pemasaran.

CV. Ervina Jaya yang bergerak dalam bidang usaha konveksi melakukan produksi berdasarkan order yang diterima dari pelanggan, perusahaan ini berlokasi di Jalan Raya Sultan Agung, Rt.04 Rw.05 Kelurahan Medan Satria, Bekasi Barat yang telah berdiri sejak tahun 2019, dengan 25 orang karyawan. Perusahaan ini pembuatan Tas yang melalui proses pemilihan bahan, pembuatan desain pola, ukuran, *cutting*, *sewing*, kemudian melakukan proses pengecekan dan terakhir

proses *packing*. CV Ervina jaya selalu berusaha dalam meningkatkan kualitas produk sesuai dengan yang diharapkan pelanggan.

Cv.Ervina jaya bergerak dibidang konveksi Tas dengan berbagai macam jenis tas,diantaranya :

1. Tas Travel Bag elle
2. Tas Slingbag Vooger
3. Tas laptop Vooger

Permasalahan pada CV. Ervina jaya, perusahaan ini yang melalui proses pemilihan bahan, pembuatan desain, pola, ukuran, *cutting*, *sewing*, kemudian dilakukan *finishing*, dan yang terakhir proses *packing*, oleh sebab itu pada tiap-tiap departemen di temukan kegagalan produk (*Defect*), *Defect* yang terjadi di CV. Ervina jaya bisa dilihat pada tabel 1.1 Jumlah Produksi dan Jumlah Produk Cacat Seluruh Jenis Tas Pada CV. Ervina jaya Pada Bulan Juli - Desember 2021 sebagai berikut :

Tabel 1.1 Laporan produk *Defect* pada CV Ervina jaya ( Juli 2021 – Desember 2021 )

Bulan	Tas Travelbag Elle			Tas Slingbag Vooger			Tas Laptop Vooger		
	Jumlah Produksi (unit)	Jumlah Produk Cacat (unit)	Persentase Produk Cacat (%)	Jumlah Produksi (unit)	Jumlah Produk Cacat (unit)	Persentase Produk Cacat (%)	Jumlah Produksi (unit)	Jumlah Produk Cacat (unit)	Persentase Produk Cacat (%)
Juli	4.800	42	0,88	3.700	16	0,43	3.400	18	0,53
Agustus	4.200	37	0,88	3.100	14	0,45	2.900	14	0,48
September	4.600	41	0,89	3.400	20	0,59	3.100	17	0,55
Oktober	4.900	48	0,98	3.400	19	0,56	3.400	19	0,56
November	5.600	59	1,05	4.100	28	0,68	3.800	21	0,55
Desember	5.500	55	1,00	4.200	26	0,62	3.600	21	0,58
<b>Total</b>	<b>29.600</b>	<b>282</b>	<b>5,68</b>	<b>21.900</b>	<b>123</b>	<b>3</b>	<b>20.200</b>	<b>110</b>	<b>3</b>
<b>Rata-rata</b>	4.933	47	0,95%	3.650	21	0,56%	3.367	18	0,54%

Sumber : CV Ervina jaya (2021)

Pada CV. Ervina yang bergerak dalam bidang konveksi yang produksi utamanya adalah Tas Travel Bag Elle. Berdasarkan data pada tabel 1.1 menunjukkan bahwa jumlah produksi Tas Travel Bag Elle lebih mendominasi dibandingkan dengan jenis produk lainnya. Adanya jumlah produksi yang cukup besar ini tidak menutup kemungkinan timbulnya produk kegagalan yang dapat menghambat proses produksi perusahaan, dan memberikan dampak kerugian bagi perusahaan. Berikut data Produksi Tas Travel Bag Elle pada bulan Juli - Desember 2021 :

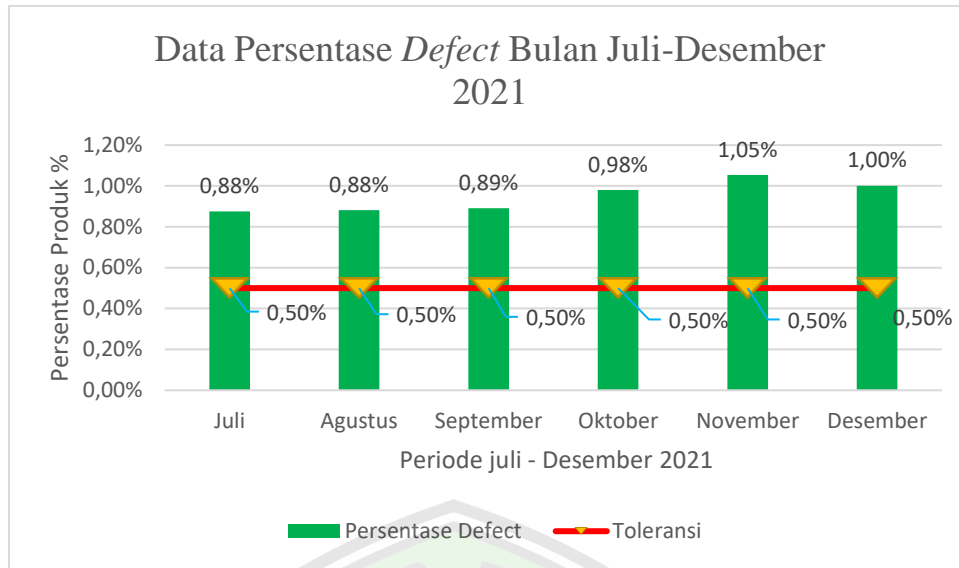
Tabel 1.2 Laporan Data *Defect* Tas Travel Bag Elle CV. Ervina Jaya Periode Juli - Desember 2021

No.	Bulan	Jumlah <i>Defect</i>	Persentase <i>Defect</i>	Jenis <i>Defect</i>			
				Jahitan tidak rapih	Resleting rusak	Kaki tas	kain bernoda
1	Juli	42	0,88%	23	13	4	2
2	Agustus	37	0,88%	18	16	3	0
3	september	41	0,89%	21	14	5	1
4	Oktober	48	0,98%	27	19	2	0
5	November	59	1,05%	32	19	6	2
6	Desember	55	1,00%	22	26	5	2
Total		282	5,68%	143	107	25	7

Sumber : CV Ervina Jaya (2021)

Berdasarkan data pada tabel 1.2 menunjukkan bahwa terdapat 4 jenis *Defect* yang terdapat pada produk Tas Travel Bag Elle yaitu Jahitan tidak rapih sebanyak 143 pcs, Resleting rusak sebanyak 107 pcs, kaki tas 25 pcs, kain bernoda 7 pcs dan untuk persentase *defect* pebulan nya yang melebihi standar perusahaan sebesar 0,50%

Dari berbagai jenis *defect* yang ada antara lain jahitan tidak rapih, resleting rusak, kaki tas rusak dan kain bernoda jumlah *defect* terbanyak ada di jahitan tidak rapih. dibawah ini adalah gambar diagram persentase *defect* produksi selama periode bulan Juli 2021 – Desember 2021.



Gambar 1.1 Diagram persentase produk *Defect* bulan Juli – Desember 2021

Sumber : Data yang diolah 2021

Berdasarkan data pada Tabel 1.2 dan Gambar 1.1 dapat terlihat bahwa Selama 6 bulan jumlah produk cacat tiap bulan melebihi batas toleransi yang ditetapkan perusahaan. rata-rata produk cacat 0,95%, nilai tersebut yang di dapat masih melebihi nilai dari batas toleransi yang sudah ditetapkan pada CV. Ervina jaya yaitu sebesar 0,50 %. Jumlah produk cacat yang melebihi batas toleransi dari bulan ke bulan tahun 2021 menunjukkan bahwa belum adanya perhatian khusus terhadap pengendalian kualitas. Produk cacat merupakan pemborosan dalam proses produksi, jika hal ini terus berlanjut maka pemborosan berdampak pada peningkatan biaya produksi. Perlu dilakukan penelitian untuk menganalisis penurunan *defect* guna mengurangi produk cacat pada Tas Travel Bag Elle.

Potensi kegagalan di CV. Ervina jaya yang diketahui dengan melakukan penelitian, penelitian tersebut menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). *Failure Mode and Effect Analysis* adalah suatu prosedur terstruktur untuk mengidentifikasi dan mencegah sebanyak mungkin model kegagalan (Wirawati & Juniarti, 2020). *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) digunakan untuk menentukan sumber-sumber dan akar penyebab dari suatu masalah kualitas, setelah itu melakukan pembobotan nilai dan penggunaan nilai berdasarkan *Risk Priority Number* (RPN) (Hendra & Effendi, 2018).

Karena tingginya jumlah *defect* pada produk Tas Travel Bag Elle, maka penulis menargetkan akan menurunkan cacat *defect* yang berjumlah 282 pcs menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) sehingga penulis menganalisa berbagai langkah untuk menurunkan cacat produk di perusahaan tersebut. hal ini telah menunjukkan suatu penyimpangan dan diperlukannya suatu tindakan pengendalian kualitas yang efektif sehingga mencapai standar kualitas yang diinginkan perusahaan. Oleh karena itu penelitian disini diberi judul “ANALISIS PENURUNAN *DEFECT* PADA PRODUK TAS TRAVEL BAG ELLE DENGAN *METODE FAILURE MODE AND EFFECT ANALYSIS* (FMEA) DI CV.ERVINA JAYA”.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan pembahasan pada latar belakang di atas penulis dapat mengidentifikasi masalah yaitu adanya jumlah cacat *defect* yang tinggi pada Tas Travel Bag Elle yaitu rata rata sebesar 0,95% yang melebihi batas toleransi perusahaan sebesar 0,50% di CV Ervina Jaya.

## 1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah diatas, penulis dapat merumuskan masalah penelitian sebagai berikut :

1. Apa saja faktor penyebab terjadinya produk cacat pada produk Tas Travel Bag Elle ?
2. Bagaimana mengurangi produk cacat pada produk Tas Travel Bag Elle upaya tidak terjadi lagi *defect* dengan menggunakan metode FMEA ?

## 1.4 Batasan Masalah

Berdasarkan data penulis yang di dapatkan pada saat skripsi periode bulan Juli 2021 s/d Desember 2021. Untuk itu penulis melakukan pembatasan masalah agar tidak meluas dari pokok pembahasan yaitu :

1. Jenis produk yang diteliti oleh penulis adalah Tas Travel Bag Elle



2. Pengumpulan data dilakukan selama 6 bulan pada bulan Juli-Desember 2021
3. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan *Failure Mode and Effect Analysis*.
4. Penelitian difokuskan hanya pada perhitungan *cost* pada *repair defect* Jahitan tidak rapih.

### 1.5 Tujuan Penelitian

Dari latar belakang serta identifikasi masalah di atas, maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui faktor penyebab terjadinya produk cacat pada produk Tas Travel Bag Elle.
2. Memberikan usulan perbaikan agar dapat menurunkan *defect* pada produk Tas Travel Bag Elle dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

### 1.6 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan bisa dijadikan masukan bagi pihak yang terkait untuk :

1. sebagai masukan perbaikan kualitas dalam mencari akar masalah dan pencarian solusinya bagi peningkatan kualitas produk yang dihasilkan di perusahaan
2. sebagai masukan bagi penelitian yang sejenis dalam penerapan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

### 1.7 Waktu dan Tempat Penelitian

1. Tempat Penelitian

Penelitian ini bertempat di CV.Ervina Jaya yang bergerak di bidang konveksi tas yang beralamat di Jl.Raya Sultan Agung, Rt.04 Rw.05 Kelurahan Medan Satria, Bekasi Barat

## 2. Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan selama 6 bulan pada bulan juli 2021 sampai dengan Desember 2021

### 1.8 Metode Penelitian

Sebagai bahan pendukung penelitian diperlukan pula beberapa data yang berkaitan, oleh sebab itu dilakukan beberapa cara dalam pengumpulan data, diantaranya :

#### 1. Metode wawancara (*Interview*)

Wawancara (*interview*) yaitu suatu model mencari data atau informasi dengan mengajukan pertanyaan-pertanyaan atau tanya jawab secara langsung kepada tenaga kerja department produksi dari CV. Ervina jaya

#### 2. Metode *observasi*

Metode *observasi* merupakan salah satu metode pengumpulan data yang cukup efektif. *Observasi* merupakan pengamatan langsung yaitu suatu kegiatan yang bertujuan untuk memperoleh informasi yang diperlukan dengan cara melakukan pengamatan dan pencatatan dengan peninjauan secara langsung ke lapangan.

#### 3. Metode Studi Pustaka

Metode studi pustaka yaitu dengan melakukan pengumpulan data bersifat teori yang mendukung penulisan, dengan mencari referensi yang ada kaitannya dengan permasalahan tersebut.

### 1.9 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan skripsi, yang digunakan penulis adalah sebagai berikut :

## **BAB 1 : PENDAHULUAN**

Bab ini menyajikan pengantar masalah yang akan dibahas yaitu, latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, tujuan masalah, batasan masalah, tempat dan waktu, sistematika penulisan

## **BAB II : LANDASAN TEORI**

Bab ini menggunakan tentang teori-teori yang berhubung dengan analisis kegagalan menggunakan metode FMEA.

## **BAB III: METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini merupakan penjelasan secara garis besar tentang metode penelitian yang dipakai oleh penulis serta kerangka dalam memecahkan masalah.

## **BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Bab ini menyajikan data data yang diperoleh dari perusahaan yang selanjutnya diolah sesuai dengan materi yang ada, serta menyajikan pembahasan dan analisa sesuai dengan teori-teori pembahasan.

## **BAB V : PENUTUP**

Bab ini berisi kesimpulan yang diperoleh dari pemecah masalah maupun dari hasil pengumpulan data dan saran saran untuk memperbaiki bagi perusahaan.

## **DAFTAR PUSTAKA**

Bagian ini berisikan berbagai referensi buku digunakan dalam penyusunan laporan tugas akhir ini.