

|   |    |
|---|----|
| Tabel 4.29 Usulan Perbaikan Cacat Nut Tidak Sempurna..... | 89 |
| Tabel 4.30 Usulan Perbaikan Cacat Mullet.....             | 90 |

## **BAB I**

### **PENDAHULUAN**

#### **1.1 Latar Belakang**

Berkembangnya dunia industri pada skala industri kecil, menengah maupun industri besar dan bertambahnya perusahaan-perusahaan yang sejenis mengakibatkan persaingan antar perusahaan semakin ketat. Suatu perusahaan dituntut untuk selalu responsif terhadap perkembangan kebutuhan dan keinginan konsumen, agar dapat meningkatkan kepuasan konsumen yang akan berdampak positif bagi keberlangsungan perusahaan itu sendiri. Upaya yang dapat dilakukan oleh suatu

perusahaan yaitu dengan meningkatkan dan mengutamakan kualitas produk yang dihasilkan.

UD. MAPAN JAYA Sidoarjo merupakan perusahaan yang memproduksi pintu, kusen, dan jendela dengan bahan baku utama kayu dan aluminium. Pembuatan semua jenis produk pada perusahaan ini menyesuaikan permintaan dari konsumen mulai dari model, ukuran dan bahan. Komponen pada semua produk berbeda-beda. Pintu triplek memiliki kerangka dalam berbahan baku kayu dan bagian luar berbahan triplek. Sedangkan untuk pintu panel, jendela dan kusen keseluruhan komponen menggunakan kayu.

Proses produksi untuk semua produk relatif sama. Proses awal yaitu pemotongan kayu dan triplek digudang bahan baku secara manual. Ukuran pemotongan awal dilebihkan untuk memberi keleluasaan proses *finishing*. Kayu yang telah dipotong akan dibawa kebagian produksi untuk disiku menggunakan mesin *Jointer*. Selanjutnya proses penyerutan permukaan kayu menggunakan mesin *Planner*, setelah proses penyerutan maka dilakukan pemotongan kayu dengan ukuran final menggunakan mesin *Cross Cut*. Kemudian proses pengeboran untuk pembuatan lubang dowel atau purusan. Untuk desain luar yaitu pembuatan profil menggunakan mesin *spindle*. Setelah seluruh komponen siap maka dilakukan proses perakitan komponen secara manual. Untuk pintu triplek, kerangka dalam yang sudah dirangkai akan ditempel dengan triplek menggunakan lem kemudian dilakukan proses *pressing*. Proses *pressing* biasanya dilakukan secara bersamaan dengan jumlah pintu maksimal 30 buah. Produk yang selesai di proses selanjutnya dibawa ke bagian *quality control* untuk dilakukakan pengecekan. Proses produksi yang ditunjang dengan menggunakan mesin bertujuan agar permintaan produk selesai lebih cepat sesuai *due date*. Adapun data permintaan bulan Januari 2017 – Oktober 2017 terdapat pada tabel 1.1.

**Tabel 1.1 Data Jumlah Produksi dan Jumlah Cacat Bulan Januari 2017-  
Oktober 2017**

| Bulan    | Jumlah Produksi (Unit) |             | Jumlah Cacat (unit) |             |
|----------|------------------------|-------------|---------------------|-------------|
|          | Pintu Triplek          | Pintu Panel | Pintu Triplek       | Pintu Panel |
| Januari  | 148                    | 29          | 11                  | 9           |
| Februari | 167                    | 47          | 13                  | 9           |
| Maret    | 210                    | 88          | 14                  | 12          |
| April    | 206                    | 73          | 15                  | 8           |
| Mei      | 165                    | 84          | 10                  | 11          |
| Juni     | 350                    | 79          | 17                  | 10          |
| Juli     | 243                    | 93          | 12                  | 9           |
| Agustus  | 312                    | 67          | 15                  | 8           |
| Sept     | 309                    | 81          | 16                  | 10          |
| Oktober  | 311                    | 95          | 17                  | 10          |

Sumber Data : Admin Produksi Bagian Material Kayu UD. Mapan Jaya Sidoarjo

Dari data tabel 1.1 dapat dilihat bahwa produksi 10 bulan terakhir untuk semua jenis produk tidak selalu konstan. Hal tersebut terjadi karena perusahaan tidak membatasi jumlah permintaan baik dalam skala besar maupun skala kecil. Untuk permintaan dalam skala besar, perusahaan mendapatkan *order* dari pihak yang melakukan *tender* proyek. Tercatat bahwa jumlah produk cacat masih terjadi setiap bulannya pada pintu triplek dan pintu Panel sehingga dari permasalahan tersebut harus segera dilakukan penanganan untuk mengurangi produk cacat.

Dari hasil observasi diketahui bahwa produk yang dihasilkan memiliki karakteristik cacat yang bermacam-macam. jenis-jenis dan jumlah cacat terdata pada tabel 1.2 berikut :

**Tabel 1.2 Jenis Cacat dan Jumlah Cacat Bulan Januari 2017 – Oktober 2017**

| Bulan    | Jenis Cacat  |                      |                 |                           |              | Jumlah Cacat (Unit) |
|----------|--------------|----------------------|-----------------|---------------------------|--------------|---------------------|
|          | Retak (Unit) | Lem Mengelups (Unit) | Renggang (Unit) | Nat Tidak Sempurna (Unit) | Mulet (Unit) |                     |
| Januari  | 3            | 5                    | 4               | 5                         | 3            | 20                  |
| Februari | 2            | 5                    | 5               | 5                         | 5            | 22                  |
| Maret    | 4            | 6                    | 5               | 5                         | 6            | 26                  |

|           |   |   |   |   |   |    |
|-----------|---|---|---|---|---|----|
| April     | 3 | 7 | 3 | 6 | 4 | 23 |
| Mei       | 2 | 5 | 5 | 4 | 5 | 21 |
| Juni      | 3 | 6 | 4 | 7 | 7 | 27 |
| Juli      | 2 | 3 | 4 | 6 | 6 | 21 |
| Agustus   | 2 | 6 | 5 | 7 | 3 | 23 |
| September | 2 | 6 | 4 | 7 | 7 | 26 |
| Oktober   | 4 | 6 | 3 | 6 | 8 | 27 |

Sumber Data : Admin Produksi Bagian Material Kayu UD. Mapan Jaya Sidoarjo

Banyaknya jenis cacat tentu berpengaruh terhadap kualitas produk, selain itu karena kurang teliti dalam pengecekan mengakibatkan produk cacat terkirim kepada konsumen. Karena hal tersebut maka terjadilah produk yang *return* sehingga mengakibatkan komplain dari konsumen dan kerugian bagi perusahaan baik dari segi waktu, tenaga kerja, dan biaya. Waktu dan tenaga kerja yang seharusnya melakukan kegiatan produksi harus melakukan *rework* pada produk yang cacat. Perusahaan akan mengeluarkan biaya tambahan untuk proses *rework*, biaya *material* dan biaya tenaga kerja akibat produk cacat. Selain itu adanya produk *return* akan berpengaruh terhadap reputasi perusahaan.

Sejauh ini pihak perusahaan belum melakukan upaya perbaikan kualitas produk untuk mengurangi *defect* atau cacat pada produk. Dengan mengaplikasikan siklus PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) didukung dengan metode pengumpulan dan analisa data menggunakan tujuh alat bantu *Seven Tools*, peneliti akan menganalisa penyebab kecacatan dan solusi perbaikan. Sehingga diharapkan hasil akhir penelitian ini dapat menjadi bahan pertimbangan perusahaan dalam meningkatkan kualitas produk agar mampu meminimalisasikan produk cacat.

## 1.2 Pokok Masalah

Berdasarkan uraian kondisi permasalahan pada perusahaan, maka pokok permasalahan yang harus diteliti adalah bagaimana mengoptimalkan kualitas produk pintu triplek dan pintu panel di UD. MAPAN JAYA Sidoarjo ?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengoptimalkan kualitas produk pintu triplek dan pintu panel di UD. MAPAN JAYA Sidoarjo.

### **1.4 Ruang Lingkup Penelitian**

#### **1.4.1 Batasan Masalah**

Untuk menghindari terlalu luasnya permasalahan, maka penulis membatasi pembahasan antara lain :

1. Penelitian dilakukan di UD. MAPAN JAYA Jl. Abdul Rahman No.103, Pabean, Sedati, Kabupaten Sidoarjo.
2. Penelitian dilakukan di bagian gudang dan bagian produksi khusus produk dengan bahan baku utama kayu.
3. Penelitian dilakukan pada produk pintu triplek dan pintu Panel.
4. Penelitian tidak membahas masalah biaya.

#### **1.4.2 Asumsi**

1. Pengamatan dilakukan pada saat produksi berjalan pada kondisi normal.
2. Kondisi lingkungan kerja relatif tidak jauh berbeda dengan kondisi pada saat penelitian dilakukan.
3. Semua peralatan telah tersedia dan tidak ada perubahan yang berpengaruh.

### **1.5 Manfaat Penelitian**

1. Bagi Perusahaan