

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Di Indonesia, home industri berkembang sangat pesat dengan berbagai produk unggulan khas daerah masing-masing. Meskipun begitu, home industri dihadapkan pada berbagai permasalahan klasik yang membutuhkan komitmen kuat dari pemilik atau pengusaha home industri tersebut untuk menyelesaikannya. Salah satu masalah yang dihadapi adalah mengenai kualitas produk, karena masih banyak home industri yang kurang memperhatikan kualitas produk. Produk yang cacat adalah sumber utama pemborosan. Jika produk yang cacat lolos kepada konsumen, maka pengusaha harus mengganti kerugian yang dialami oleh konsumen. Bila situasi demikian tidak segera diatasi akan muncul suatu permasalahan.

UD press sablon adalah pengusaha yang bergerak dalam dunia percetakan dan penyablonan, salah satu hasil dari proses produksinya adalah sepatu. Berdasarkan hasil laporan, jumlah produk sepatu yang cacat selama 4 bulan terakhir mencapai  $\pm 18\%$  yang mempengaruhi profit dan menimbulkan kerugian. UD press sablon mengharapkan zero defect pada saat proses pembuatan sepatu. Untuk meminimalkan zero defect, salah satu metode yang dapat digunakan adalah Statistical Process Control (SPC) dan Failure Mode and Effect Analysis (FMEA).

Pengendalian kualitas metode Statistical Process Control (SPC) dilakukan dengan mengidentifikasi jenis kerusakan dan kecacatan produk, sedangkan metode Failure Mode and Effects Analysis (FMEA) merupakan metode yang digunakan untuk mengevaluasi kegagalan yang terjadi dalam sebuah sistem, desain, proses dan pelayanan. Identifikasi kegagalan dilakukan dengan cara pemberian nilai berdasarkan occurrence (kemungkinan terjadi kegagalan), severity (tingkat keparahan) dan detection (mendeteksi kegagalan). Dengan metode Statistical Process Control (SPC), produk sepatu yang cacat dapat dikelompokkan sesuai dengan jenis kecacatannya, sedangkan metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) untuk mengambil tindakan perbaikan yang lebih diprioritaskan dalam mengendalikan proses produksi. Tujuan penerapan metode ini untuk meminimalkan terjadinya cacat (defect) pada produk.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Dari uraian dan penjelasan latar belakang di atas, saya dapat merumuskan masalah sebagai berikut :

1. Cacat apa yang terjadi dan yang paling dominan pada pembuatan sepatu di UD. Press Sablon ?
2. Faktor apa yang menyebabkan kecacatan produk sepatu di UD. Press Sablon ?
3. Bagaimana penerapan FMEA untuk menganalisis cacat produk sepatu di UD. Press Sablon ?

### **1.3 Tujuan Masalah**

Berhubungan dengan rumusan masalah di atas, laporan ini saya susun dengan tujuan :

1. Untuk mengetahui cacat apa yang terjadi dan yang paling dominan pada pembuatan sepatu di UD. Press Sablon.
2. Untuk mengetahui faktor apa yang menyebabkan kecacatan produk sepatu di UD. Press Sablon.
3. Untuk mengetahui penerapan FMEA pada cacat produk sepatu di UD. Press Sablon.

### **1.4 Batasan Masalah**

Batasan masalah merupakan batasan penelitian pada penulisan laporan skripsi, agar pembahasan tidak menyimpang dari permasalahan yang ada. Batasan penelitian sebagai berikut :

1. Obyek penelitian pada pembuatan sepatu di UD. Press Sablon.
2. Penelitian yang dilakukan pada data bulan Agustus 2017 sampai November 2017 di UD. Press Sablon.

### **1.5 Manfaat Penulisan Laporan Skripsi**

1. Bagi Pengusaha

Memberikan manfaat bagi pengusaha berupa metode alternatif untuk menanggulangi produk cacat yang sering terjadi pada hasil produksi. Hasil dari penelitian ini juga dapat menjadi saran bagi pengusaha untuk

mengevaluasi pengendalian kualitas hasil produksi dan kinerja para pegawainya.

## 2. Bagi Akademik

Memberikan pengetahuan tentang bagaimana pengendalian kualitas dengan menggunakan metode Statistical Process Control (SPC) dan metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA), serta memberikan referensi tambahan bagi mahasiswa lain yang ingin mempelajari hal yang sama melalui hasil dari penelitian ini.

### **1.6 Sistematika Penulisan**

Laporan skripsi ini, saya susun dengan harapan memberikan manfaat bagi para pembaca dan khususnya Diri saya sendiri (penulis). Sistematika penulisan laporan untuk memudahkan pembaca supaya dapat mengerti tentang uraian dan analisis permasalahan yang dibahas, dibagi dalam 5 bab dan masing-masing bab terdiri dari beberapa sub bab yang mana keseluruhan materi merupakan bagian yang tidak dapat dipisahkan.

#### **BAB I : PENDAHULUAN**

Menguraikan latar belakang masalah, perumusan masalah yang meliputi batasan masalah, tujuan penelitian dan manfaat penelitian.

#### **BAB II : KAJIAN PUSTAKA**

Menguraikan teori yang berkaitan dengan judul laporan skripsi dan teori yang akan digunakan untuk menganalisis permasalahan. Judul

laporan skripsi menggambarkan variabel penelitian yang memiliki teori, sehingga memudahkan untuk analisis.

### **BAB III : METODE PENELITIAN**

Menguraikan secara singkat tentang metode penelitian dan membahas tata cara bagaimana suatu penelitian akan dilaksanakan, termasuk prosedur penelitian dan teknik penelitian yang digunakan.

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

Dalam bab ini, yang dibahas adalah masalah-masalah yang ada didalam perumusan masalah. Jumlah sub dari bab ini sangat bergantung pada tujuan penelitian dan ruang lingkup pembahasannya.

### **BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN**

Merupakan bab terakhir dari penulisan laporan skripsi yang terdiri dari kesimpulan dan saran. Kesimpulan di ambil dari bab IV yaitu analisis dan pembahasan, sedangkan saran disesuaikan dengan pembahasan dari perumusan masalah dan dari hasil pembahasannya.