

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam era globalisasi serta persaingan bisnis yang semakin ketat, kualitas produk dijadikan faktor kritis yang menetapkan keberhasilan suatu perusahaan. Konsumen saat ini tak hanya mencari produk dengan harga yang kompetitif, namun juga menuntut produk yang berkualitas tinggi. Kualitas produk yang diproduksi perusahaan sangat berpengaruh kepada minat beli konsumen. Kualitas produk sudah dijadikan faktor krusial bagi kesuksesan bisnis. Kualitas produk berfungsi selaku keunggulan kompetitif yang efektif, sebab dengan cara signifikan memengaruhi keputusan pembelian konsumen. Produk serta layanan berkualitas tinggi memperkuat loyalitas pelanggan. Hal berikut memotivasi seluruh perusahaan guna terus berinovasi serta menerapkan beragam metode. Metode produksi yang baik guna menghasilkan produk berkualitas tinggi bisa mengoptimalkan produktivitas, mengurangi konsumsi material, serta menurunkan biaya dengan cara bersamaan. (Lestari, 2024).

CV. Barokah Jaya ialah industri yang bergerak pada bidang manufaktur yang memproduksi produk karet dengan kualitas tinggi. Produk yang dihasilkan oleh CV. Barokah Jaya ialah produk olahan karet seperti sol sandal, vulkanisir ban, karpet sapi, serta keset ringmat. Keset ringmat ialah produk berbasis daur ulang (*recycle rubber*) yang banyak dipakai di beberapa tempat seperti rumah tangga, perkantoran, tempat ibadah, sampai industri. Produk keset ringmat ialah salah satu produk yang dihasilkan oleh CV. Barokah Jaya yang mempunyai permintaan yang tinggi. Sebab

permintaan yang tinggi pada produk tersebut, pada tahapan produksinya menghadapi beberapa masalah. Beberapa masalah yang sering muncul bisa mengakibatkan produk cacat yang terlalu tinggi.

Tujuan penelitian *scope* berikut ialah guna menetapkan berbagai jenis serta manifestasi cacat keset ringmat di CV. Barokah Jaya. berikut ialah karakteristik penting yang terkait erat dengan keinginan serta kebahagiaan pelanggan, sehingga sangat membantu dalam mengidentifikasi Critical to Quality (CTQ) guna cacat pada keset ringmat. Teknik yang dikenal selaku "critical to quality" dipakai guna mengidentifikasi serta mengklasifikasikan elemen-elemen penting dari transaksi, layanan, serta kualitas produk yang dengan cara signifikan memengaruhi keinginan konsumen (Ahmad dkk., 2024). Keset ringmat berikut mungkin mempunyai lubang, robekan, ataupun penyok. Jumlah cacat produksi serta produk pada keset ringmat diperlihatkan pada data di bawah berikut.

Tabel 1.1 Data Produksi serta Cacat Produk

NO	BULAN	JUMLAH PRODUKSI	JUMLAH CACAT
1	SEPTEMBER 2024	13535	1425
2	OKTOBER 2024	15340	1205
3	NOVEMBER 2024	9510	1105
4	DESEMBER 2024	9935	1365
5	JANUARI 2025	14020	1061
6	FEBRUARI 2025	17595	2273
7	MARET 2025	12435	1540
8	APRIL 2025	8015	1092
9	MEI 2025	17135	2097
10	JUNI 2025	17365	1805
11	JULI 2025	15705	1425
12	AGUSTUS 2025	13755	1205
TOTAL		164345	16632
PRESENTASE CACAT		10.12%	

Sumber : Data Internal Perusahaan

Jumlah rata rata kecacatan pada produksi keset ringmat bisa mencapai lebih dari 10% dari keseluruhan produksi. Sedangkan tingkat toleransi kecacatan perusahaan wajib berada dibawah 7%. Masalah berikut tak hanya berdampak pada kepuasan pelanggan, tetapi juga bisa terancam jikalau produk yang dibuat tak mencukupi harapan pelanggan. Masalah berikut juga bisa berdampak buruk bagi internal perusahaan yang bisa membuat biaya produksi semakin mahal sehingga produk tak bisa bersaing di pasar.

Metode *Seven Tools* ialah pendekatan investigasi kepada pengendalian kualitas yang bisa memecahkan masalah-masalah berikut. Dengan *Seven Tools*, yang berbasis dalam metode grafis, Sangat mudah guna mengubah data dijadikan tabel ataupun grafik yang menarik dengan cara estetika. Dengan memakai instrumen berikut, situasi serta masalah bisa dipahami serta dianalisa dengan lebih baik, sehingga menghasilkan solusi yang mengoptimalkan kualitas pekerjaan. menyamakan kulit perlu menerapkan alat-alat kualitas tersebut guna memperbaiki produk (Vania , 2024). Sesudah menganalisa akar penyebab kesalahan memakai *Seven Tools*, perbaikan diusulkan lewat *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Salah satu metodologi yang dipakai pada tahapan pengembangan produk baru disebut FMEA. FMEA dipakai guna dengan cara sistematis menemukan serta memeriksa penyebab serta variabel mendasar dari masalah kualitas. Dua pendekatan berbeda, satu berbasis alat serta yang lainnya berorientasi praktik sangat penting guna keberhasilan FMEA. Strategi berbasis kecakapan dipakai ketika terdapat diferensiasi yang tak memadai pada struktur peralatan, sedangkan

pendekatan berbasis alat ditandai dengan kinerja peralatan yang dievaluasi yang buruk (Abdurrahman dkk., 2023).

Hasil yang diperoleh dari penelitian terdahulu dengan memakai metode *seventools* serta FMEA oleh (Falah dkk., 2023) menyatakan bahwasannya Kemasan yang cacat mengakibatkan produk rusak serta bisa menghambat efisiensi kerja sebab mesin yang rusak, usang, ataupun tak selaras standar. Guna mengatasi masalah berikut, kami sudah mengembangkan mesin pengemasan plastik canggih yang dilengkapi, diantaranya, pengontrol suhu guna mesin pengemas. Selain itu penelitian yang dilaksanakan oleh (Aini serta Andesta, 2024) penyebab kecacatan produk retak ialah faktor manusia seperti operator kelelahan ataupun *skill* dari operator tersebut, kemudian faktor mesin seperti pemasangan *forming drum* yang kurang tepat sehingga mengakibatkan tahapan penjepitan yang kurang maksimal, kemudian faktor material seperti ketidak selarasnya material yang tak memenuhi standart, kemudian faktor lingkungan seperti ruang lingkup yang kerja yang kurang nyaman serta tempat penyimpanan produk yang kurang memadai, kemudian faktor metode seperti metode yang dipakai pada saat tahapan pemindahan memakai forklift kurang hati hati sehingga berakibat produk terjadi kecacatan, kemudian faktor pengukuran seperti metode yang dipakai kurang tepat serta spesifikasi yang dipakai kurang benar

Penelitian berikut mempunyai keterbaruan pada beberapa aspek. Objek yang diteliti ialah produk keset ringmat yang ialah produk hasil olahan limbah karet (*recycle rubber*) yang masih jarang dijadikan fokus penelitian kualitas. Penelitian berikut tak hanya mengidentifikasi faktor internal, tetapi juga mengidentifikasi

faktor eksternal. Dengan demikian penelitian berikut bisa menyajikan kontribusi pada pengendalian kualitas produk berbasis daur ulang.

1.2 Rumusan Masalah

Berlandaskan latar belakang diatas, maka bisa dirumuskan sebuah permasalahan yakni :

1. Bagaimana tingkat kecacatan kualitas produk keset ringmat di CV. Barokah Jaya?
2. Bagaimana strategi perbaikan pada tahapan produksi keset ringmat di CV. Barokah Jaya?"

1.3 Batasan Masalah

Dalam penelitian berikut diperlukan adanya batasan masalah supaya tak keluar dari topik penelitian. Adapun batasan masalah tersebut ialah:

1. Penelitian berikut dilaksanakan terbatas pada produk keset ringmat di CV. Barokah Jaya
2. Penelitian berikut analisisnya pada penerapan metode *Seven Tools* pada tahapan identifikasi masalah serta *Failure Mode Effect Analysis* pada usulan perbaikan.
3. Penelitian berikut dibatasi pada data yang diperoleh pada tahapan produksi periode september 2024 sampai agustus 2025 (1 Tahun).
4. Usulan perbaikan hanya sampai tahap rekomendasi.

1.4 Asumsi Penelitian

Adapun beberapa asumsi yang dipakai oleh peneliti pada kajian berikut ialah seperti dibawah ini:

1. Metode kerja serta sistem operasional produksi tak berubah saat penelitian dilaksanakan
2. Sistem produksi serta spesifikasi produk yang diamati tak mengalami perubahan.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai peneliti pada kajian berikut ialah seperti dibawah ini:

1. Mengetahui tingkat kecacatan produk keset ringmat dengan memakai metode *Seven Tools* di CV. Barokah Jaya
2. Menyajikan usulan perbaikan guna mengurangi tingkat kecacatan produk keset ringmat dengan memakai metode *Failure Mode Effect Analysis* di CV. Barokah Jaya

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian yang bisa disajikan bagi seluruh pihak ialah seperti dibawah ini:

a) Teoritis

1. Dengan adanya penelitian berikut bisa dipakai guna mengurangi kecacatan produk yang ada pada perusahaan.
2. Dengan adanya penelitian berikut mahasiswa bisa mengaplikasikan *Seven Tools* serta *Failure Mode Effect Analysis* pada permasalahan yang ada.
3. Dengan adanya penelitian berikut mahasiswa bisa mengimplementasikan teori yang sudah didapatkan dengan permasalahan yang ada pada kehidupan nyata.

b) Praktis

1. Dengan adanya penelitian berikut mahasiswa bisa mengetahui kondisi yang mempengaruhi kualitas produk pada perusahaan
2. Dengan adanya penelitian berikut mahasiswa bisa menetapkan langkah yang bisa diambil dalam meminimalisir tingkat kecacatan produk pada perusahaan.
3. Dengan adanya penelitian berikut perusahaan bisa melaksanakan evaluasi dalam meminimalisir tingkat kecacatan produk kedepannya

1.7 Sistematika Penelitian

Adapun sistematika penulisan pada penelitian berikut ialah seperti dibawah ini:

BAB I PENDAHULUAN

Bab berikut mengemukakan mengenai latar belakang permasalahan, rumusan masalah, batasan masalah, asumsi penelitian, tujuan penelitian, serta manfaat penelitian yang dipakai serta sistematika penulisan laporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab berikut memuat teori-teori yang diperlukan guna menjawab isu-isu yang diangkat terkait berbagai karya sastra.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab berikut menjelaskan lokasi serta waktu penelitian, identifikasi variabel, teknik pengumpulan data, serta tahapan penelitian (diagram alir) yang dipakai guna mencapai tujuan penelitian selama pelaksanaannya.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Guna menjawab permasalahan tersebut, bab berikut mencakup pengumpulan data, pengolahan data dari data yang sudah dikumpulkan, analisa, serta evaluasi.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab berikut berfungsi selaku kesimpulan laporan studi serta menawarkan rekomendasi berlandaskan analisa yang sudah dilaksanakan guna menyajikan masukan ataupun peningkatan

DAFTAR PUSTAKA**LAMPIRAN**