

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

CV. Garuda Jaya merupakan salah satu industri karoseri di Indonesia yang didirikan pada tahun 1975. Dalam menjalankan bisnisnya, CV. Garuda Jaya berkomitmen untuk selalu memberikan layanan terbaik kepada pelanggan, termasuk dalam hal estimasi waktu penyelesaian pesanan secara cepat dan tepat sesuai dengan standar yang telah dijanjikan.

Ditengah pesatnya arus globalisasi saat ini, tingkat persaingan antar perusahaan manufaktur terus meningkat. Kondisi ini membuat pelanggan menjadi semakin tidak sabar dan menuntut pelayanan yang terbaik. Pelanggan menginginkan produk yang sesuai dengan pesanan dan tidak ada produk cacat. Oleh karena itu, hanya perusahaan yang mampu memberikan ketepatan dalam kualitas waktu dan kuantitas produksi yang mampu bertahan dan berkembang dalam persaingan global (Ahmad,2020)

Namun demikian, pemenuhan pesanan secara tepat waktu dan sesuai dengan keinginan konsumen masih menjadi tantangan, karena hal ini mencerminkan performa operasional perusahaan. Karena pada proses pengecatan karoseri terdapat beberapa faktor permasalahan yang sering terjadi yaitu faktor material, faktor mesin, faktor manusia, faktor modal dan faktor metode (Prihantoro 2012:124).

Peneelitian ini dilakukan pada CV. Garuda Jaya medan yang merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang karoseri. Karoseri merupakan usaha pembuatan tangki, bak besi, dump truck, dan trailer atau gandengan yang merupakan peralatan dan perlengkapan yang digunakan untuk kendaraan niaga atau tujuan-tujuan khusus (Special Purpose Equipment). Proses produksi pada perusahaan CV. Garuda Jaya berlangsung secara joborder dimana produksi dilakukan berdasarkan pesanan dan permintaan pelanggan. Walaupun proses produksi dilakukan secara joborder, namun perusahaan juga telah menetapkan standar kualitas pada proses produksi yang dilakuukan dengan tujuan agar mempertahankan kualitas produk karoseri yang dihasilkan.

Kualitas produk karoseri pada CV. Garuda Jaya dinyatakan memenuhi standar kualitas jika proses tahapan produksi yang meliputi tahap proses pembuatan, pemasangan, pengecatan finish/wiring telah dilakukan dengan baik dan benar. Hal ini dapat dilihat dari dimensi daya tahan (durability), features, estetika (aesthetic), dan kendala (reliability). Sedangkan dari dimensi kesesuaian (conformance), produk karoseri yang dihasilkan dikatakan berkualitas apabila telah lulus QC, dimana dapat diartikan bahwa produk karoseri telah sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan perusahaan dan telah memenuhi spesifikasi atau permintaan pelanggan.

Standar toleransi penyimpangan atau ketidaksesuaian yang ditetapkan oleh perusahaan adalah tidak lebih dari 10% dari total realisasi produksi per-bulan. Hal ini terlihat pada dimensi kecocokan (conformance), saat dilakukan pemeriksaan dan pengujian kinerja produk akhir/produk jadi dimana masih sering ditemukan produk karoseri yang belum memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan perusahaan sehingga menyebabkan perlunya pengerjaan ulang (rework), dan biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan juga menjadi lebih besar dari yang direncanakan.

Untuk menjaga konsistensi kualitas produk yang dihasilkan agar sesuai dengan tuntutan kebutuhan pasar, maka perlu dilakukan pengendalian kualitas produk (Quality Control). Pengendalian kualitas (Quality Control) yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap kualitas produk (Quality Control) pada CV. Garuda Jaya meliputi proses pengendalian kualitas pada bahan baku, pengendalian kualitas selama proses produksi berlangsung, sampai pada produk akhir/produk jadi yang sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan.

Meskipun CV. Garuda Jaya telah menerapkan sistem pengendalian khusus (Quality Control), tetapi pada kenyataannya masih sering ditemukan penyimpangan atau ketidaksesuaian yang melebihi standar toleransi yang ditetapkan. Hal ini menunjukkan bahwa sistem pengendalian kualitas produk (Quality Control) yang dilaksanakan oleh perusahaan belum optimal sehingga perlu dilakukan analisis mengenai upaya-upaya pengendalian kualitas yang dilakukan dan mencari sebab terjadinya penyimpangan atau ketidaksesuaian serta

mencari solusi perbaikan sehingga presentase penyimpangan atau ketidaksesuaian dapat diminimalisir untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan oleh CV. Garuda Jaya.

Berdasarkan uraian latar belakang diatas dapat dilihat bahwa adanya masalah atau gap antara teori dan harapan dengan kenyataan yang terjadi. Dimana teori Prawirosentono (2002 :74) menyatakan bahwa kegunaan pengendalian mutu adalah sebagai alat kendali dalam proses pembuatan produk (jasa) agar sesuai dengan mutu yang direncanakan. Oleh karena itu, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian ini.

1.2. Rumusan Masalah

1. Bagaimana Gambaran pengendalian kualitas (quality control) dan kualitas produk yang dihasilkan pada CV. Garuda jaya.
2. Bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas (quality Control) alat dan bahan yang digunakan dalam proses pengecatan karoseri untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan pada CV. Garuda Jaya.

1.3. Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui gambaran pengendalian kualitas (Quality Control) dan kualitas produk yang dihasilkan pada CV. Garuda Jaya.
2. Untuk mengetahui pelaksanaan pengendalian kualitas (Quality Control) alat dan bahan yang digunakan dalam proses pengecatan karoseri untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan pada CV. Garuda Jaya.

1.4. Manfaat Penelitian

1. Bagi Perusahaan :
Memberikan rekomendasi perbaikan proses produksi yang lebih efisien dan memuaskan konsumen melalui identifikasi hasil karoseri serta menerapkan metode Statisrical Process Control (SPC).
2. Bagi Peneliti :
Menambah wawasan dan pengalaman praktis dalam penerapan konsep lean manufacturing khususnya metode Statistica Process Control.
3. Bagi Akademik/Pengembangan Ilmu :
Menjadi referensi bagi penelitian sejenis yang berkaitan dengan efesiensi Quality control di industri karoseri atau karoseri lainnya.

1.5. Asumsi dan Batasan Penelitian

1. Penelitian ini mengasumsikan bahwa data yang diperoleh dari CV. Garuda jaya akurat dan mencerminkan kondisi nyata di lapangan, serta proses pengecatan tidak mengalami perubahan signifikan selama periode studi.
2. Fokus penelitian dibatasi pada proses produksi karoseri, khususnya tahap pengecatan, dengan pendekatan sistem (Quality Control).
3. Analisis dilakukan menggunakan metode Statistical Process Control (SPC) dan Total Productive Maintenance (TPM)