

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Saat ini, berbagai perusahaan industri semakin mengalami perkembangan yang sangat pesat baik di bidang manufaktur ataupun jasa. Semakin maju teknologi menuntut perusahaan dapat bersaing dengan perusahaan yang serupa dalam menciptakan produk. Perusahaan dituntut untuk memperhatikan kualitas produknya baik dari segi dalam produk maupun kekuatan produk itu sendiri.

PT. Central Sarana Pancing yang bergerak di bidang industri alat-alat pancing seperti Reel, Tackle Box, Senar PE. Senar PE dibagi dalam beberapa kelas tergantung banyak bahan yarn yang di anyam pada proses blending, adapun kelas senar PE yang ada di PT. Central Sarana Pancing yaitu kelas *eight* (8 anyaman), *four* (4 anyaman), *hollow* (16 anyaman) dan *tiny* (3 anyaman) *hollow* 12 yarn (12 anyaman). Sedang mengalami masalah tentang tingginya produk yang cacat pada Senar PE kelas *eight* 4 lbs mencapai 16 % dari hasil produksi bulan januari 2019 - juni 2019 terutama di proses blending (pengayaman).

PT. Central Sarana Pancing masih sangat memerlukan perbaikan disemua bagian agar manajemen yang berjalan dapat mempertahankan kelangsungan dan memajukan perusahaan. Tingginya produk yang ditolak merupakan salah satu masalah yang harus ditangani secara khusus agar tidak memakan biaya yang cukup besar. *Defect* produksi tidak dapat dihindari, tetapi permasalahan ini dapat diturunkan seminimal mungkin demi menurunkan biaya proses produksi.

Serangkaian inspeksi yang dilakukan di tiap lini produksi masih saja ditemukan persoalan pada produk yang dihasilkan, meskipun dengan rasio yang besar ataupun kecil jumlah defect yang dihasilkan. Hal ini tidak dapat dibiarkan begitu saja mengingat persaingan industri sekarang ini sangatlah ketat.

Metode FMEA adalah salah satu tindakan pencegahan yang sering digunakan di PT. Central Sarana Pancing. Metode ini paling sering dipakai di *Departemen Engineering* untuk membahas potensial kegagalan baik secara proses manufaktur atau proses desain, sehingga kesalahan yang berhubungan terhadap proses dan desain dapat dicegah dan diatasi.

1.2. Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian pada latar belakang, dapat diketahui bahwa terdapat masalah pada lini produksi senar PE kelas *eight* 4 lbs di PT. Central Sarana Pancing dimana produk dibentuk dengan proses blending masih ditemukan produk cacat dalam jumlah yang cukup besar, walaupun pengendalian kualitas telah diterapkan melalui *inspection quality*. Jenis cacat yang muncul pada umumnya meliputi benjolan, keriting, berbulu dan kasar pada senar PE.

Penelitian tugas akhir ini diambil permasalahan yang terjadi di lini produksi senar PE PT. Central Sarana Pancing dan diharapkan dapat menurunkan jumlah defect yang terjadi di lini produksi tersebut.

1.3. Tujuan dan Manfaat

Tujuan dari analisa dalam penyusunan tugas akhir ini, sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi jenis cacat dan proporsi cacat yang terjadi pada senar PE yang dihadapi perusahaan.
2. Menganalisa faktor yang mempengaruhi cacat dominan dari penyebab masalah yang sering terjadi.
3. mengidentifikasi hasil pengolahan data terkendali atau tidak dari batas yang ditentukan perusahaan.
4. mengidentifikasi kapabilitas proses dan spesifikasi proses, baik atau tidaknya proses tersebut.
5. menganalisa hasil pengolahan data dengan menggunakan *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA).
6. Memberikan masukan kepada perusahaan untuk melakukan perbaikan kedepannya.

Manfaat dari analisa yang akan dilakukan:

1. Saran perbaikan bagi perusahaan bagaimana perbaikan terhadap kualitas.
2. Pertimbangan perusahaan untuk meningkatkan kualitas dari produk yang dihasilkan.
3. Analisa yang telah dilakukan diharapkan dapat memberikan kontribusi bagi perusahaan mengenai permasalahan yang ada.
4. Salah satu alternatif sistem peningkatan kualitas atas produk yang dihasilkan.
5. Kualitas yang semakin baik diharapkan kepuasan pelanggan akan semakin meningkat.

1.4 Ruang Lingkup Penelitian

Dalam melakukan penelitian diperlukan ruang lingkup penelitian agar pembahasan yang akan dilakukan dan kesimpulan dapat lebih tepat. Batasan ruang lingkup penelitian meliputi :

1. Pengamatan proses produksi dilakukan di line produksi pengayaman senar PE PT. Central Sarana Pancing.
2. Data yang digunakan adalah laporan produksi senar PE dan data cacat yang dihasilkan pada bulan Januari 2019– Juni 2019.
3. Analisa dan penanggulangan dilakukan pada produk yang memiliki jumlah produk cacat terbesar.

4. Metode yang digunakan dalam menganalisa dan mengadakan perbaikan adalah diagram pareto, *fishbone* diagram, analisa peta kendali, analisa kemampuan proses dan FMEA.

1.5 Sistematika penulisan

Adapun sistematika dalam penulisan Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini berisi paparan tentang latar belakang, identifikasi masalah, tujuan dan manfaat penelitian, ruang lingkup, dan sistematika penulisan laporan .

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab ini menjelaskan dan menyajikan kerangka teori yang mendasari permasalahan serta rancangan penyelesaiannya. Kerangka teori adalah konsep – konsep abstrak yang telah dirumuskan sebelumnya, yang dapat diperoleh dari berbagai literatur.

BAB III: METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan tentang tempat dan waktu pengolahan data, tahap analisa, metode pengumpulan data dan metoda analisa sekaligus melakukan pemecahan masalah yang ditemukan.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi tentang pengumpulan data, analisa sebab akibat, dan menentukan faktor yang paling berpengaruh terhadap permasalahan yang terjadi

BAB V : PEMBAHASAN

Bab ini berisikan tentang metode pembahasan yang digunakan untuk memecahkan permasalahan yang terjadi.

BAB VI : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan penutup yang berisi kesimpulan yang dapat diambil dari hasil analisa dan saran-saran yang dianggap perlu dalam pembahasan laporan.

DAFTAR PUSTAKA