

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 LATAR BELAKANG

Seiring berjalannya era globalisasi dan kemajuan teknologi seperti saat ini, banyak perusahaan-perusahaan yang bergerak di bidang industri mulai bermunculan. Fenomena seperti ini menjadikan perusahaan-perusahaan tersebut harus mampu mempertahankan hidup perusahaan di tengah-tengah persaingan yang terjadi. Hidup matinya suatu perusahaan tak terkecuali bergantung pada loyalitas konsumen mereka. Suatu perusahaan industri harus memperhatikan kebutuhan, keinginan dan kepuasan konsumen. Sehingga untuk bertahan dan tetap eksis perusahaan harus mampu melakukan inovasi-inovasi yang kreatif dengan menghasilkan produk yang berkualitas tinggi dan sesuai dengan kebutuhan konsumen. Kualitas telah menjadi bagian yang sangat penting dalam proses produksi. Strategi yang dapat menjamin kualitas adalah strategi yang mampu menjaga kestabilan proses, sehingga proses dapat dikendalikan dengan tujuan untuk dapat meminimasi produk cacat. Ketika produktifitas meningkat kualitas pun harus mengikutinya, Kualitas adalah sebagai hal utama suatu produk yang dapat menunjang untuk dapat memenuhi kebutuhan konsumen. Diperusahaan ada banyak hal yang dapat dilakukan untuk dapat menunjang sebuah kualitas salah satunya pengendalian proses, bagaimana usaha dalam menekan *cost* produksi agar tidak terjadi pemborosan. dan dapat digunakan seminim mungkin guna mendapatkan keuntungan yang lebih besar kemudian *improvment* adalah salah satu usaha untuk dapat mempertahankan kualitas, dan perbaikan berkelanjutan, Pemborosan yang sering terjadi di dalam perusahaan salah satunya adalah cacat pada produk, untuk dapat mengidentifikasi masalah tersebut dapat diatasi dengan cara model pendekatan metode FMEA (*Failure Mode And Effect Analysis*) metode ini dapat dilakukan dari *raw meterial* sampai produk jadi.

PT. XYZ adalah perusahaan yang menghasilkan produk kopi bubuk berbagai varian seperti Torabika Cappuccino, Torabika Duo, Torabika Creamy

latte, Torabika Jahe susu instant, Tora susu, Tora Moka dan lain lain. Produk Torabika di ekspor ke berbagai negara, seperti, Negara Saudi Arabia, Filipina, Malaysia, Thailand, Denmark ,Rusia, China, Korea, Italia, dan lain-lain. Melalui produk cetakan yang mengutamakan mutu, menjaga ketepatan waktu, dan proses produksi dengan harga yang kompetitif. Tetapi kurangnya pengawasan dan umur mesin yang kurang ekonomis menyebabkan kecacatan produk tidak bisa dihindari lagi. Untuk penelitian berikut ini hanya salah satu produk yang akan di teliti yaitu produk torabika duo dimana produk ini masih dominan khususnya di bagian area produksi pengemasan (*packing*). Berdasarkan data cacat kemasan di PT XYZ dari bulan januari 2019 sampai bulan desember 2019 sebanyak 84.9% cacat dominan. Dari jumlah cacat dominan tersebut terbagi dalam tiga jenis cacat diantaranya adalah presan kemasan tidak pada posisinya (ngacak) sebanyak 38.4%, kemasan tidak terpotong sempurna sebanyak 31.0% dan kodefikasi tidak nyata (buram) sebanyak 15.5%.

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*). FMEA merupakan pendekatan sistematis yang menerapkan suatu metode pentabelan untuk membantu proses pemikiran yang digunakan oleh *engineers* untuk mengidentifikasi mode kegagalan potensial dan efeknya. FMEA merupakan teknik evaluasi tingkat keandalan dari sebuah sistem untuk menentukan efek dari kegagalan dari sistem tersebut. Kegagalan digolongkan berdasarkan dampak yang diberikan terhadap kesuksesan suatu misi dari sebuah sistem.

1.2 Rumusan Masalah

Permasalahan dilihat dari histori perusahaan yang sudah lama berdiri namun masih banyak ditemukan produk yang cacat didalam proses produksi, hal tersebut berdampak terhadap perusahaan dan dapat menyebabkan kerugian yang besar apabila dibiarkan dan hal ini yang menjadi masalah serius, masalah atau cacat yang terjadi pada kemasan produk ini harus segera ditangani, seperti cacat produk potongan pisau pada presan tidak terpotong, hasil produk pada tanggal dan kodefikasi tidak nyata, hasil produk pada *seal* tidak terpres, hasil produk presan tidak pada posisinya, *raw material* terpres pada *seal* dan lain-lain. sehingga target produksi tidak tercapai, semua ini akan berdampak terhadap pendapatan

perusahaan sementara persaingan didunia industri khususnya yang bergerak dibidang makanan dan minuman berlomba-lomba untuk dapat meningkatkan kualitas produk, agar dapat memenuhi kebutuhan konsumen.

1.3 Batasan Masalah

Agar Tugas akhir ini lebih terarah, terfokus, dan menghindari pembahasan menjadi terlalu luas, maka penelitian ini perlu dibatasi . Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Periode pengambilan data dilakukan pada bulan Januari 2019- Desember 2019
2. Periode pengambilan Data cacat dilakukan di area produksi *packing* Line 5
3. Hanya satu produk yang diteliti yaitu torabika duo.
4. Analisa fokus terhadap masalah yang khusus seperti produk kemasan cacat.

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka tujuan dan manfaat dari penelitian ini yaitu;

1. Menentukan proses pembuatan Torabika apakah masih dalam batas kendali.
2. Menentukan atau mengidentifikasi faktor apa saja yang menjadi penyebab atau akar masalah cacat kemasan produk dan menentukan jenis cacat yang dominan dalam proses pembuatan produk torabika duo.
3. Menentukan usulan perbaikan kemasan pada proses produksi pembuatan produk torabika duo
4. Pengendalian proses melalui penerapan SPC (*Statistical Process Control*) dan FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) dapat mengurangi persentase cacat.

1.5 Manfaat Penelitian

1. Mahasiswa
Mahasiswa dapat menyelesaikan masalah didalam perusahaan dan dapat diterapkan didalam dunia industri PT.XYZ
2. Perusahaan
Memberikan pengetahuan tentang bagaimana cara meminimalisir dan mengendalikan tingkat cacat kemasan produk pada produksi torabika.
3. Akademik
Memberikan tambahan referensi bagi kalangan akademisi untuk keperluan studi dan penelitian selanjutnya mengenai topik permasalahan yang sama.

1.6. Sistematika Penulisan

Agar mempermudah penulisan dan pemahaman dalam laporan tugas Akhir, maka penulis membatasi penulisan dalam enam bab yaitu:

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini menjelaskan mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini memuat hasil studi pustaka tentang teori dan konsep, hasil penelitian maupun hasil dokumentasi yang telah ada sebelumnya, sehingga mampu mengungkapkan materi yang mengungkapkan materi yang erat hubungannya dengan topik permasalahan yang akan dianalisa. Landasan teori berupaya untuk memadukan dan mengintegrasikan dan mensistesisikan seluruh materi yang ada berkaitan dengan topik masalah, dengan cara mengungkapkan dasar teoritis, konseptual, logis, hasil penelitian maupun data sekunder lainnya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini menjelaskan mengenai langkah-langkah yang dilakukan dalam memecahkan masalah yang meliputi tempat dan waktu penelitian, identifikasi masalah, tujuan penelitian pengumpulan data dan analisa.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Dalam bab ini berisi mengenai profil perusahaan, sejarah perusahaan, produk-produk yang dihasilkan aktivitas penelitian yang dilakukan data-data yang diperoleh dari perusahaan, data produksi, jumlah ketidaksesuaian produk, dan jenis cacat produk, yang selanjutnya akan digunakan untuk pemecahan masalah dengan melakukan identifikasi penyebab kegagalan cacat produk dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effects Analysis* (FMEA) dan diagram sebab akibat.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi analisis dari hasil pengolahan data, pembahasan dari hasil pemecahan masalah yang menggunakan metode FMEA (*Failure Mode and Effects Analysis*) ini, dan usulan perbaikan kualitas yang dapat direkomendasikan.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Dalam bab ini berisi kesimpulan yang berumuskan atas dasar hasil pembahasan bab-bab sebelumnya yang mencerminkan jawaban atas permasalahan yang dirumuskan. Sedangkan saran berisi tindak lanjut dari kesimpulan berupa anjuran yang terarah kepada pemecahan masalah.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN