

## BAB I PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri manufaktur berkembang sangat pesat, meskipun dalam sistem perekonomian yang masih proses *recovery* karena dampak dari pandemi *covid-19*. Hal ini menyebabkan persaingan bisnis menjadi sangat ketat. Faktor yang berperan dalam persaingan bisnis adalah produk berkualitas tinggi dengan harga yang bersaing. Kualitas suatu produk dapat dijadikan patokan standar untuk mengevaluasi kematangan suatu manufaktur dalam menghasilkan produk yang berkualitas.

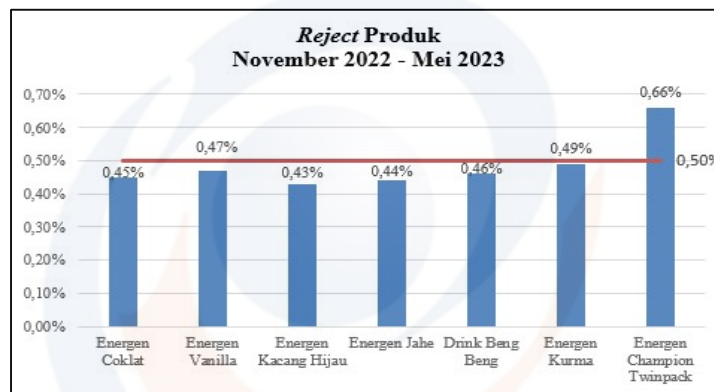
Kualitas suatu produk merupakan salah satu kriteria yang menjadi pertimbangan pelanggan dalam memilih produk. Kualitas produk juga merupakan indikator penting bagi perusahaan untuk dapat berdiri ditengah kerasnya persaingan dalam dunia industri. Kepuasan konsumen dapat dicapai dengan memberikan produk dengan kualitas yang baik. Kualitas suatu produk dibangun oleh suatu perusahaan dengan memperhatikan kebutuhan dan keinginan *customer*, karena suatu perusahaan tidak akan bertahan apabila produk yang dibuat atau dipesan tidak sesuai dengan keinginan konsumen. Mempunyai konsumen yang puas akan suatu produk, merupakan hal yang penting bagi setiap perusahaan. Untuk membangun kepuasan konsumen, perlu dilakukan identifikasi faktor-faktor kepuasan pelanggan.

Di PT Torabika Eka Semesta Divisi HealthFood Balaraja, selaku perusahaan yang bergerak di bidang makanan dan minuman, serta masuk dalam kategori FMCG (*Fast Moving Consumer Good*), merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produk konsumen yang sering dibeli dan dikonsumsi, serta tingkat permintaan yang tinggi dari pelanggan. Oleh karena itu, perusahaan sangat memperhatikan kualitas dari produknya. Dimana setiap tahapan proses selalu dilakukan pengontrolan secara berkala dengan menggunakan *checksheet*.

Terdapat 3 lini produksi dari PT Torabika Eka Semesta Divisi HealthFood Balaraja, yaitu :

- *Wrapping Line 1* : Energen Coklat Lokal, Energen Vanila Lokal, Energen Kacang Hijau Lokal dan *Export*, Energen Jahe Lokal dan *Export*, Energen Kurma.
- *Wrapping Line 2* : Energen Coklat *Export*, Energen Vanila *Export*
- *Wrapping Line 3* : Drink Beng Beng, Energen Champion Hanger, Energen Champion Twinpack, Energen Pandesal Mate

Pada proses produksinya, masih terdapat *reject* kemasan pada setiap jenis produk.

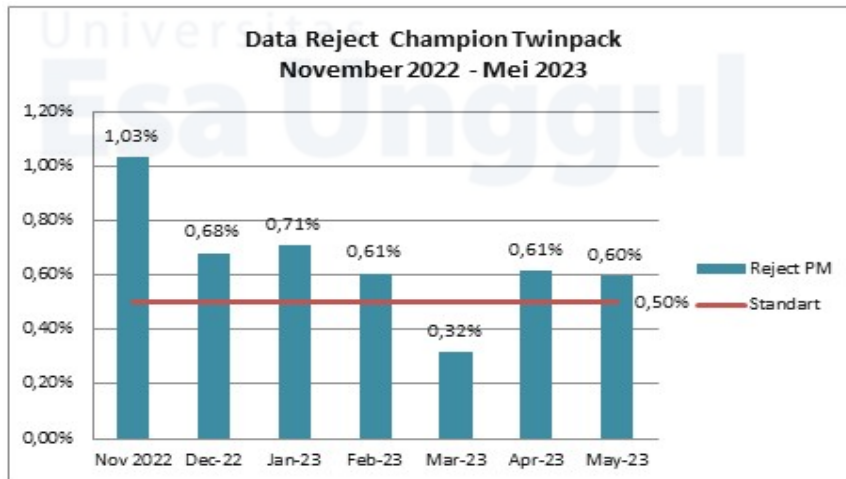


Gambar 1.1 Grafik *Reject* Kemasan Jenis Produk

Dari grafik di atas, diketahui *reject* kemasan yang masih di atas standar dari perusahaan sebesar 0,5% adalah untuk produk Energen Champion Twinpack. Selama periode November 2022 sampai dengan Mei 2023, *reject* yang di atas standar untuk produk Energen Champion Twinpack sebesar 0,66%.

Tabel 1.1 Hasil Energen Champion Twinpack November 2022 – Mei 2023

No	Bulan	Output	Reject PM	Persentase (%)
		pcs	pcs	pcs
1	Nov 2022	22.865.177	236.198	1,03%
2	Dec-22	20.089.000	136.635	0,68%
3	Jan-23	14.569.542	103.354	0,71%
4	Feb-23	19.402.750	117.938	0,61%
5	Mar-23	20.977.677	66.448	0,32%
6	Apr-23	2.462.969	15.146	0,61%
7	May-23	13.790.000	82.583	0,60%
Total		114.157.115	758.302	0,66%



Gambar 1.2 Grafik *Reject* Kemasan Energen Champion Twinpack

Berdasarkan data hasil produksi Energen Champion Twinpack bulan November 2022 sampai dengan Mei 2023 (Tabel 1.1) dan Grafik *Reject* Kemasan (Gambar 1.2), diketahui terdapat *reject* untuk produk Energen Champion Twinpack periode November 2022 sampai dengan Mei 2023 adalah 0,66 %. Dimana hal ini masih di atas dari yang telah ditetapkan oleh management, yaitu untuk *reject* maksimal 0,5%.

Berdasarkan hal tersebut di atas, maka penulis melakukan penelitian dengan judul “**Usulan Perbaikan dengan Menggunakan *Seven Tools* dan FMEA untuk Menurunkan *Reject* pada Proses Pembuatan Produk Energen Champion Twinpack di PT Torabika Eka Semesta Divisi HealthFood Balaraja**”.

## 1.2 Rumusan Masalah

Dari latar belakang di atas, bahwa sangat pentingnya arti kualitas bagi suatu perusahaan. Dengan menggunakan metode *Seven Tools* dan FMEA (Wardhanipada, 2021) maka penulis melakukan rumusan masalah dalam penelitian ini, adalah masih ditemukan *reject* kemasan pada proses produksi Energen Champion Twinpack sebesar 0,66%; dimana hal tersebut di atas standar yang telah ditetapkan, yaitu 0,5%. Dengan *reject* tersebut akan muncul *waste* kemasan sebesar Rp. 116.475.200,- selama 7 bulan, sehingga akan mengakibatkan biaya pada proses produksi yang kurang efisien. Perlunya analisa kontribusi *reject*

kemasan yang dominan dan faktor penyebab *reject* dengan menggunakan *fishbone* diagram (Zulhaera, 2019) serta usulan tindakan perbaikannya dengan metode FMEA (Shofiani, 2021).

### 1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dilakukan penelitian di PT Torabika Eka Semesta Divisi HealthFood Balaraja ini antara lain :

1. Mengidentifikasi jenis *reject* kemasan.
2. Menganalisa penyebab *reject* pada Energen Champion Twinpack di *Wrapping Line 3*.
3. Menganalisa kerugian yang ditimbulkan karena *reject* produk tersebut.
4. Memberikan usulan tindakan perbaikan untuk mengurangi *reject* produk Energen Champion Twinpack di *Wrapping Line 3*.

### 1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian ini adalah dapat dijadikan rujukan referensi bagi perusahaan untuk menurunkan *reject* yang timbul selama proses produksi sehingga dapat meningkatkan produktifitas.

### 1.5 Pembatasan Masalah

Pada penelitian ini, agar lebih terarah dan menghindari pembiasan, peneliti fokus pada hal-hal sebagai berikut :

1. Penelitian fokus pada *reject packaging material* pada produksi Energen Champion Twinpack *Wrapping Line 3*.
2. Data-data yang dianalisis adalah data bulan November 2022 sampai dengan Mei 2023.
3. Alat pengendalian kualitas yang diterapkan dalam penelitian ini adalah *Seven Tools* dan FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*)
4. Tahapan usulan perbaikan, belum diimplementasikan dalam penelitian ini.

## 1.6 Sistematika Penulisan

Laporan Tugas Akhir ini terdiri dari VI bab. Pada tiap bab, terdapat beberapa sub-bab yang bertujuan agar skripsi dapat lebih detail, jelas dan lebih rinci sehingga memudahkan pembaca dalam pemahaman skripsi ini. Berikut susunan sub-bab pada skripsi ini:

### BAB I – PENDAHULUAN

Bab ini membahas awal dari Tugas Akhir ini. Berisi tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan skripsi, batasan masalah, dan sistematika penulisan.

### BAB II – LANDASAN TEORI

Berisi terkait teori-teori yang digunakan sebagai landasan penelitian ini, sebagai dasar pemikiran pada penelitian tentang studi-studi pustaka. Serta berisi penelitian-penelitian sebelumnya yang berkaitan dengan pengendalian kualitas.

### BAB III – METODOLOGI PENELITIAN

Berisi tentang struktur penelitian skripsi ini akan dilakukan dan juga metode-metode yang dilakukan dalam skripsi ini. Metode tersebut adalah metode yang digunakan dalam setiap tahapan penelitian. Bagian ini juga menjelaskan data apa saja yang dibutuhkan, metode apa yang digunakan untuk mengolah data.

### BAB IV – HASIL PENELITIAN

Berisi tentang hasil penelitian dalam pengumpulan data, profil perusahaan, *flow* proses produksi dan jenis *reject* kemasan.

### BAB V – PEMBAHASAN

Berisi tentang pembahasan atau analisa tentang peta kendali, analisa diagram pareto, menentukan akar penyebab, dan analisa metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*)

### BAB VI – KESIMPULAN DAN SARAN

Berisi tentang kesimpulan hasil penelitian dan saran bagi peneliti selanjutnya.

### DAFTAR PUSTAKA

Berisi tentang rujukan penelitian dan landasan teori yang digunakan dalam penelitian.

### LAMPIRAN

Berisi tentang lampiran – lampiran dan pendukung lainnya.