

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Setiap perusahaan harus mampu memahami perilaku konsumen pada pasar sasarannya, karena kelangsungan hidup perusahaan tersebut sebagai organisasi yang berusaha memenuhi kebutuhan dan keinginan para konsumen sangat tergantung pada perilaku konsumennya. Dengan kata lain, konsumen menjadi faktor kunci penentu atas keberhasilan atau kegagalan suatu perusahaan didalam memasarkan produknya. Pangsa pasar dan konsumen merupakan hal penting pada perkembangan suatu produk.

Perusahaan harus mengetahui terhadap apa yang menjadi keinginan dan kebutuhan konsumen merupakan hal yang harus di miliki sebuah perusahaan sebelum memasarkan produknya. Saat ini terdapat banyak sekali peluang dan tantangan bisnis-bisnis baru yang bermunculan dan berkembang di Indonesia. Hal ini menjadi pekerjaan rumah bagi perusahaan-perusahaan yang telah lama berkembang dan terjun dalam dunia bisnis, untuk dapat mempertahankan eksistensi produknya dalam menghadapi produk-produk baru yang bermunculan dengan diferensiasi unik dan beragam. Tidak terkecuali bagi perusahaan-perusahaan minuman ringan berkarbonasi. Jika ditelusuri dengan lebih spesifik, salah satu yang memberikan kontribusi terhadap pertumbuhan pasar dalam industri makanan dan minuman adalah bisnis minuman ringan berkarbonasi. Pasar minum ringan berkarbonasi saat ini mengalami pertumbuhan yang cukup pesat.

Untuk menghasilkan produk yang mampu bersaing di pasar perlu adanya perhitungan dan perencanaan yang mantap sebelum perusahaan mulai memproduksi atau memasarkan produknya. Agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas maka perusahaan melakukan berbagai usaha salah satunya dengan melakukan pengawasan disetiap proses. Proses produksi akan berakhir ketika produk yang dihasilkan dilakukan pengepakan untuk siap dipasarkan kepada konsumen.

Salah satu keunggulan dalam persaingan ini adalah kualitas produk yang dapat memnuhi keinginan konsumen. Bila tidak sesuai dengan spesifikasi maka produk akan ditolak. Sekalipun produk tersebut masih dalam batas toleransi yang telah ditentukan maka produk tersebut sebaiknya perlu menjadi catatan untuk menghindari terjadinya kesalahan yang lebih besar diwaktu yang akan datang. Seingga proses pembuatan produk diperlukan peranan pengendalian kualitas.

Produk cacat merupakan barang atau jasa yang dibuat dalam proses produksi namun memiliki kekurangan yang menyebabkan nilai atau mutunya kurang baik atau kurang sempurna. Menurut Kholmi dan Yuningsih (2009) produk cacat adalah barang yang di hasilkan tidak dapat memenuhi standar yang telah di tetapkan tetapi masih bisa di perbaiki. PT. MULTI BINTANG INDONESIA, TBK. adalah suatu perusahaan yang bergerak dibidang industri minuman, salah satunya Green Sands, menyusul minuman Green Sands masih menjadi minuman berkarbonasi favorit di Indonesia.

Penelitian yang dilakukan oleh (Nina Hairiyah*, Raden Rizki Amalia, Eva Luliyanti,2017). Jenis kerusakan yang terjadi pada produk roti yang dihasilkan Aremania *Bakery* dapat di-kategorikan menjadi cacat gosong (A), cacat ukuran (B), cacat isi keluar (C), dan cacat kulit terkelupas (D). Hasil analisis *Statistical Quality Control* (SQC) terhadap data dengan analisis peta kendali menunjukkan bahwa pengendalian mutu di Aremania *Bakery* masih di luar batas kendali.

Berdasarkan hasil analisis menggunakan metode SQC tindakan yang sebaiknya dilakukan untuk mencegah kerusakan yaitu membuat *Standard Operational Procedure* (SOP), modifikasi oven dengan menambahkan pengatur waktu dan suhu, menyediakan cetakan yang sesuai dengan standar, memperhatikan banyak bahan sebagai isian roti, dan melapisi cetakan dengan mentega agar cetakan tidak lengket yang akan menyebabkan cacat kulit terkelupas (D).

Penelitian yang dilakukan oleh (Nia Budi Puspitasari, Arif Martanto, 2014) Penggunaan Fmea Dalam Mengidentifikasi Resiko Kegagalan Proses Produksi Sarung Atm (Alat Tenun Mesin). Pada mesin *winding* yaitu tenaga pengantar silinder kurang dari 5HP. Pada mesin *warping* moda kegagalan yaitu sensor elektrik ring, kampas rem, dan motor penggerakbum hani yang rusak. Pada mesin *pirn winder* yaitu alat otomatis pergantian palet dan motor penggerak pemintal palet rusak. Pada proses *weaving* dan pencucukan terdapat rem drum teun tidak bekerja, *shuttle* rusak dan *connecting* patah. Moda kegagalan yang terakhir pada proses pemotongan dan penjahitan yaitu mesin jahit tidak menjahit dengan baik. Resiko kegagalan pada hasil FMEA digunakan sebagai prioritas dalam usulan perbaikan. Untuk resiko kegagalan terbesar pada RPN FMEA adalah yang memiliki nilai RPN diatas 100 yaitu *connecting* patah, *shuttle* rusak, motor penggerak pemintal palet rusak dan kampas rem rusak. Akan tetapi, semua moda kegagalan yang teridentifikasi tetap diberikan usulan perbaikan disesuaikan dengan kondisi perusahaan. Usulan perbaikan yang diberikan untuk perusahaan secara keseluruhan adalah perusahaan agar lebih memerhatikan perawatan mesin agar mesin terhindar dari kegagalan fungsinya. Untuk mesin *pirn winder* diperlukan peralatan bantuan untuk proses perawatan yaitu dengan menggunakan *air gun*. Sedangkan peralatan lain bantuan yang lain adalah dengan menggunakan *stavolt* yaitu pada mesin *dyeing*, mesin *winding* dan mesin *centrifugal*.

Pt. Multi Bintang Indonesia,Tbk. yang bergerak di bidang produksi minuman Soft Drink, salah satu hasil dari proses produksinya adalah Minuman Soft Drink Green Sands. Berdasarkan hasil laporan, jumlah produk Minuman Soft Drink Green Sands yang cacat selama 2 bulan terakhir mencapai ± 71 karton yang mempengaruhi profit dan menimbulkan kerugian. Pt. Multi Bintang Indonesia,Tbk. mengharapkan zero defect pada saat proses produksi berjalan. Untuk mengatasi permasalahan di atas, perlunya suatu metode yang tepat untuk mencari akar dari penyebab kecacatan untuk penurunan tingkat kecacatan produk pada perusahaan ini. Metode yang dapat di gunakan untuk mengatasi kecacatan produk yaitu dengan mengidentifikasi alur proses kerja pada produksi perusahaan salah satu metode yang dapat digunakan adalah *Statistical Quality Control(SQC)* dan *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*. Berdasarkan permasalahan di atas Penelitian ini berjudul “*Analisis Penyebab Kecacatan Produksi Pada Departmen Packaging*”.

Hingga saat ini perusahaan Multi Bintang Indonesia telah berusaha mengembangkan produk green sands dengan memperhatikan diferensiasi produk, kualitas produk serta mempertahankan merek yang telah dibangun sejak lama dan untuk mengurangi kecacatan produk perusahaan juga memperhatikan kualitas mesin. Namun dengan banyaknya persaingan bisnis yang terjadi khususnya pada perusahaan minuman ringan, perusahaan Multi Bintang Indonesia memiliki banyak pekerjaan untuk dapat tetap bertahan. Persaingan produk minuman ringan yang terjadi di Indonesia saat ini membuat perusahaan ini memiliki banyak pekerjaan untuk menentukan strategi-strategi dalam memasarkan produknya di pasar.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang, maka peneliti merumuskan masalah sebagai berikut:

1. Mesin apa saja yang mengalami banyak kerusakan sehingga menimbulkan kecacatan produk?
2. Apa faktor penyebab kecacatan dari mesin yang menimbulkan kecacatan?
3. Strategi apa yang digunakan untuk mengatasi kecacatan tersebut?

1.3 Tujuan Masalah

1. Untuk mengetahui Mesin apa saja yang mengalami banyak kerusakan sehingga menimbulkan kecacatan produk
2. Untuk mengetahui faktor penyebab kecacatan dari mesin yang menimbulkan kecacatan
3. Untuk mengetahui strategi yang digunakan untuk mengatasi kecacatan

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah merupakan batasan penelitian pada penulisan laporan skripsi, agar pembahasan tidak menyimpang dari permasalahan yang ada. Batasan penelitian sebagai berikut :

1. Obyek yang diteliti hanya meliputi 5 mesin di departemen packaging.
2. Penelitian ini hanya dilakukan untuk meminimalisir problem pada 5 mesin tersebut, setelah menemukan permasalahan pada mesin di ambil 1 mesin yang sering trobel dan sering menghasilkan produk yang gagal.
3. Penelitian ini hanya dilakukan untuk mengidentifikasi permasalahan pada sistem produksi.
4. Periode pengambilan data mulai bulan Maret 2018 sampai dengan Februari 2019. Penelitian ini hanya terkait tentang kecacatan produk pada

mesin yang sering trobel di Pt. Multi Bintang Indonesia,Tbk departemen packaging.

5. Disini peneliti hanya menganalisa penyebab kecacatan produksi dan mencari penyebab kecacatan, tidak untuk melampirkan hasil dari observasi.

1.5 Manfaat Penelitian

1. Bagi Peneliti

- a. Satu persyaratan untuk memperoleh gelar Strata 1 pada Fakultas Teknik prodi Teknik Industri Universitas Islam Majapahit
- b. Dapat memahami cara meneliti objek dalam dunia kerja agar dapat memberikan sesuatu yang baru bagi instansi tersebut.

2. Bagi Akademis

Hasil penelitian ini diharapkan bermanfaat sebagai bahan informasi dan pengembangan bagi para pembaca di perusahaan maupun universitas.

3. Bagi Praktisi

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan input bagi perusahaan atau instansi terkait.