

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1.Latar Belakang

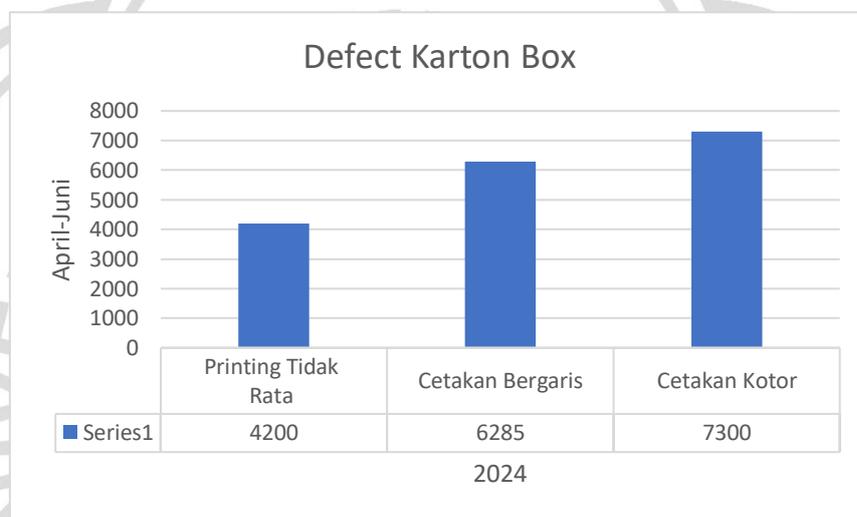
Pada industri manufaktur, kualitas produk adalah fokus penting yang menentukan keberhasilan Perusahaan dalam persaingan pasar global. Karena kualitas produk bisa mempengaruhi kepuasan konsumen terhadap produk yang dihasilkan, Nagar Perusahaan mampu bertahan dalam menghadapi persaingan pasar, Perusahaan dituntut supaya mempertahankan kualitas produk. Untuk mempertahankan daya saing, maka jumlah *defect* pada saat proses produksi harus diminimalisir agar biaya produksi dapat ditekan dan dikendalikan (Rico & Efelina, 2021)

Kualitas produk adalah kekuatan terhadap suatu barang untuk memberikan hasil atau kinerja yang sesuai atau bahkan melebihi dari apa yang diinginkan oleh pelanggan terhadap produk tersebut. Apabila suatu produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan tidak sesuai dengan ukuran-ukuran atau standar perusahaan maka produk tersebut dikatakan produk yang spesifikasi. Meskipun suatu perusahaan telah melakukan proses produksi yang baik seringkali masih ditemukan produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar perusahaan dimana penyebab kegagalan proses produksi tersebut dipengaruhi oleh beberapa faktor. Untuk mencegah kerusakan yang dapat timbul di suatu proses produksi, maka perusahaan perlu melakukan kegiatan pengendalian kualitas.(Runtuwarouw et al., 2022)

Menurut Amartya, Mahbubah, (2022) Hasil penelitian mengidentifikasi dua defect yaitu cat tidak rapi dan potongan rusak Faktor utama penyebab defect yaitu SOP penjadwalan pemeliharaan mesin belum tersedia, faktor kelelahan penyebab hilangnya konsentrasi, penyimpanan dan pemindahan material tidak sesuai prosedur. Lingkungan proses produksi yang panas dan tidak terjaga kebersihannya.

PT. Sinar Garuda Makmurindo adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri Karton Box. Dalam industri ini perusahaan berkomitmen dengan kebijakan “memastikan produk yang

dihasilkan adalah sangat berkualitas, Mengatasi masalah produk *defect* seringkali dijumpai di produk karton box, fokus utama banyak perusahaan adalah mempelajari dan menemukan solusi untuk mengurangi *defect* produksi guna meningkatkan kualitas dan efisiensi. Dalam industri percetakan karton box dan pembuatan kotak, terdapat berbagai jenis *defect* produk, masing-masing memerlukan pendekatan khusus untuk diminimalisir di PT. sinar garuda makmurindo, Sedangkan *defect* yang sering dijumpai dalam porduk penggunaan mesin flexo adalah cetakan kotor, cetakan bergaris, dan printing tidak rata.



Gambar 1. 1 Defect karton box

Grafik tersebut menunjukkan jumlah *defect* pada produk karton box dari bulan April hingga Juni 2024. Pada bulan April, jenis cacat utama adalah "Printing Tidak Rata" Di bulan

Tabel 1. 1 Defect Keseluruhan

Bulan	Total Produksi	Printing Tidak Rata	Cetakan Bergaris	Cetakan Kotor	Defect
April	20500	1200	2000	2300	5500
Mei	21000	1000	2080	2500	5580
Juni	23000	2000	2205	2500	6705
Total	64500	4200	6285	7300	17785

Mei, cacat didominasi oleh "Cetakan Bergaris" dengan jumlah yang hampir sama. Sementara itu, di bulan Juni, cacat yang paling dominan adalah "Cetakan Kotor" Hal ini menunjukkan perlunya prioritas perbaikan pada jenis cacat tersebut.

Sumber: Data Perusahaan

Tabel 1.1 menunjukkan jumlah total produksi, jenis cacat (Printing Tidak Rata, Cetakan Bergaris, Cetakan Kotor), dan total *defect* setiap bulan sebagai dasar analisis untuk meningkatkan kualitas produksi karton box. *Defect* pada produk terdapat 17.785 lembar produk cacat, yang merupakan bagian dari total 64.500 lembar cacat selama proses produksi, Tingginya jumlah produk cacat menunjukkan adanya potensi masalah dalam proses produksi.

Selama ini dalam mengidentifikasi satu kegagalan produk, PT. Sinar Garuda Makmurindo masih menggunakan metode yang sangat tradisional, yaitu penemuan cacat yang terjadi pada produk tidak dilanjutkan dengan melakukan evaluasi dan pengambilan data mengenai waktu, jumlah, dan intensitas kecacatan itu terjadi. Sehingga kejadian tersebut selalu terulang yang mengakibatkan kerugian bagi perusahaan. Dari permasalahan maka penelitian ini menggunakan metode *FTA* dan *FMEA*. *FTA* digunakan untuk mencari penyebab terjadinya kecacatan produk pada karton box. Sedangkan *FMEA* digunakan untuk menentukan prioritas kecacatan dari produk karton box serta memberikan usulan rekomendasi perbaikan pada produk karton box.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, maka yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian Di PT. SINARNGARUDA MAKMURINDO (SGM) adalah sebagai berikut:

1. Apa saja penyebab kecacatan dari produk karton box?
2. Bagaimana usulan rekomendasi perbaikan terhadap kecacatan produk karton box?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka ditetapkan tujuan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi apa saja penyebab kecacatan dari produk karton box.

2. Mengidentifikasi bagaimana usulan rekomendasi perbaikan terhadap kecacatan produk karton box.

1.4. Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan yang dilakukan pada penelitian ini, didapatkan manfaat penelitian sebagai berikut:

1. Penelitian ini bermanfaat untuk mengidentifikasi penyebab kecacatan produk karton box, sehingga dapat meningkatkan efisiensi produksi, mengurangi biaya akibat produk cacat, dan menghasilkan produk berkualitas yang sesuai dengan kebutuhan pelanggan.
2. Penelitian ini bermanfaat untuk merumuskan rekomendasi perbaikan yang efektif dalam mengatasi kecacatan produk karton box. Dengan demikian, dapat meningkatkan kualitas produk, efisiensi proses produksi, menekan biaya akibat cacat produk, dan meningkatkan daya saing perusahaan di pasar.

1.5. Batasan Masalah

Dalam penelitian ini dilakukan pembatasan masalah yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada departemen produksi.
2. Data-data yang digunakan dalam penelitian ini adalah Karton Box yang dimiliki oleh PT. SINAR GARUDA MAKMURINDO selama 3 bulan (April-Juni) produksi karton box.
3. Penelitian ini hanya sampai usulan perbaikan
4. Responden pada penelitian ini untuk memberikan penilaian pada FMEA menggunakan 3 responden yaitu pak slamet, pak rony dan pak prayetno.

1.6. Asumsi-Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian ini tidak ada perubahan pada kondisi mesin produksi.
2. Tidak ada perubahan proses prosedur operator dari proses produksi.

1.7. Skenario Penyelesaian

Untuk lebih tertata dalam penulisan skripsi ini dilakukan sistematika penulisan yang diberikan gambaran tentang isi dari tiap bab yang akan dituliskan dalam laporan ini.

BAB I PENDAHULUAN

Bagian ini menjelaskan latar belakang, rumusan permasalahan, tujuan dari penelitian, manfaat hasil penelitian, dan sistematika penyusunan laporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bagian ini mengulas prinsip-prinsip dasar dan teori-teori yang menjadi landasan bagi metode yang dipakai untuk menyelesaikan permasalahan yang akan dibicarakan. Selain itu, bagian ini juga mencakup rangkuman dari studi-studi sebelumnya yang terkait dengan topik penelitian ini, termasuk hasil-hasil yang relevan dari peneliti lain.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bagian ini membahas tentang bagaimana sebuah penelitian disusun, langkahlangkah yang diambil, metode yang digunakan, proses pembuatan serta perkembangan model, bahan atau konten yang digunakan, peralatan yang diperlukan, prosedur penelitian dan data yang akan dieksplorasi, serta metode analisis yang diterapkan.

BAB IV PENGOLAHAN DATA

Bagian ini berisi tentang penyelesaian masalah yang diamati dari perusahaan dengan menggunakan alternatif pemecah masalah dalam tinjauan pustaka.

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bagian ini membahas tentang hasil yang diperoleh dalam penelitian sehingga muncul kesesuaian hasil dengan tujuan penelitian dan menghasilkan sebuah rekomendasi untuk kedepannya

BAB VI PENUTUP

Bagian ini menguraikan kesimpulan dari seluruh penelitian yang telah dilakukan serta memberikan saran yang berguna bagi pembaca dan penulis. Selain itu, terdapat beberapa rekomendasi yang dapat menguntungkan perusahaan yang menjadi pengamatan.

