

BAB I

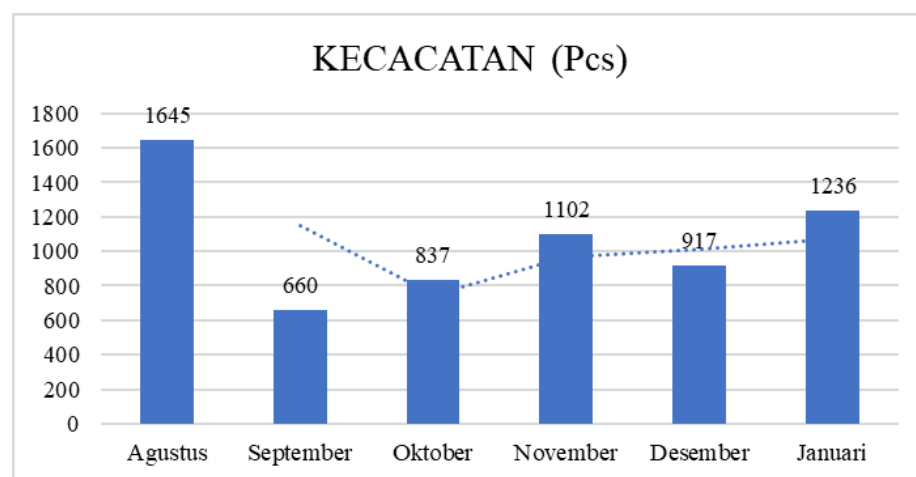
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Zaman globalisasi yang saat ini sedang berlangsung, mampu membawa dunia industri untuk berkembang dengan pesat meskipun kondisi perekonomian cenderung naik turun. Namun, persaingan di dunia industri semakin ketat, di mana setiap perusahaan harus mampu bersaing untuk bertahan di tengah persaingan yang sengit. Salah satu strategi untuk mempertahankan dan memperluas pangsa pasar adalah dengan meningkatkan pengawasan terhadap kualitas bahan baku dan proses produksi tanpa mengorbankan peluang untuk mencapai keuntungan sesuai target perusahaan. Pemasalahan yang sering terjadi yaitu *defect* dalam proses produksinya dan hal tersebut dapat mempengaruhi baik kualitas maupun biaya produksi secara signifikan. Oleh karena itu, perbaikan perlu dilakukan segera guna memastikan kelancaran proses produksi dengan biaya yang minimal (Satrio et al., 2022). Perencanaan yang cermat, penggunaan peralatan yang sesuai, inspeksi berkelanjutan, dan tindakan korektif bila diperlukan dapat dilakukan dalam upaya pengurangan *defect* yang terjadi. Hasil yang didapatkan dari kegiatan pengendalian kualitas dapat meningkatkan kualitas produk dan memenuhi standar yang direncanakan atau ditetapkan pelanggan (Zani & Supriyanto, 2021).

PT ANIG (Antariksa Nusantara Indonesia Group) adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang industri pupuk pertanian dan perkebunan, sarana produksi pertanian dan perkebunan juga industri kimia lainnya, melalui usaha produksi, perdagangan, pemberian jasa dan usaha lainnya. Perusahaan terus berusaha untuk meningkatkan efisiensi usaha dan profesionalisme agar perusahaan tetap terus berkembang dan menjalankan eksistensi perusahaan semakin kuat dan diakui. Terdapat beberapa produk yang diproduksi oleh PT. ANIG diantaranya pupuk dolomit dan pupuk Npk padat dengan tipe granul. PT. ANIG menangani segala kebutuhan pelanggan tentang pupuk perkebunan di seluruh Indonesia. PT ANIG dalam melakukan proses produksinya untuk memenuhi kebutuhan dari para konsumen masih ditemukannya *defect* atau kecacatan pada produk yang dihasilkan.

Batas toleransi kecacatan pada PT. ANIG adalah sebesar 2% dari jumlah produksi pebulannya. *Defect* yang ada sebagian besar mengarah pada proses pengemasan dan proses pengangkutan dari produk pupuk. Hal tersebut tentunya diperlukan perbaikan, karena kualitas ataupun penampilan dari sebuah produk memiliki peran yang cukup besar terhadap minat dan kepercayaan dari para konsumen (Supardi & Dharmanto, 2020). Kecacatan pada kemasan di PT ANIG pada produk pupuk yang dihasilkan diakibatkan beberapa faktor diantaranya yaitu karung sobek, karung berlubang dan jahitan seal terlepas.



Gambar 1.1 jumlah kecacatan produk

Gambar 1.1 diatas merupakan gambar jumlah kecacatan pada pupuk dari bulan Agustus 2023 hingga bulan Januari 2024 atau selama 6 periode. Pada bulan januari ditemukan kecacatan dengan total jumlah keseluruhan yaitu 1236 pcs. Hal tersebut cukup merugikan bagi perusahaan karena akan memerlukan lebih banyak waktu produksi sehingga dapat mengakibatkan keterlambatan pengiriman produk serta dapat menimbulkan biaya operasional tambahan akibat dari *rework*. Permasalahan tersebut mejadikan perusahaan memerlukan usulan atau strategi pengendalian dan perbaikan kualitas untuk mengurangi jumlah kecacatan yang terjadi sehingga dapat menghasilkan produk yang sesuai *standart*. Penyelesaian dari permasalahan dalam kecacatan atau pengendalian kualitas pada penelitian ini menggunakan metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) dan usulan perbaikan dengan pendekatan kaize menggunakan konsep 5W + 1H.

Metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) memiliki fungsi mengidentifikasi masalah, mengetahui efek kegagalan dan penyebabnya, dengan menetapkan nilai *severity*, *occurrence* dan *detection* dan melakukan perhitungan *Risk Priority Number* (RPN) (Afandi et al., 2022). Selanjutnya dilakukan analisis untuk dapat mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan yang sering terjadi. Hal terakhir yang dilakukan adalah memberikan usulan perbaikan dengan harapan bahwa usulan yang diajukan dapat menjadi bahan pertimbangan oleh perusahaan dalam upaya penurunan jumlah kecacatan atau *defect* pada produk yang dihasilkan. Metode kaizen merupakan suatu pendekatan yang digunakan untuk meningkatkan secara berkelanjutan di dalam suatu organisasi atau proses. Pendekatan ini menekankan perbaikan yang berkelanjutan dengan melibatkan semua orang di dalam organisasi, baik manajer maupun pekerja. Dalam Kaizen, perubahan kecil yang dilakukan secara terus-menerus dianggap penting untuk mencapai peningkatan yang signifikan. Metode ini dapat berhasil dengan efektif apabila didukung oleh strategi sumber daya manusia yang sesuai (Laili & Suparto, 2019).

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitaian yang dilakukan sebagai berikut.

1. Bagaimana penerapan metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) dalam perumusan faktor-faktor yang menjadi penyebab kecacatan pengemasan produk pupuk?
2. Seberapa besar terjadinya kecacatan dari faktor-faktor yang menjadi penyebab kecacatan produk pupuk?
3. Apa langkah perbaikan dengan menggunakan metode *kaizen* yang dapat digunakan untuk mengurangi jumlah kecacatan pengemasan produk pupuk?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian dalam penelitaian yang dilakukan adalah sebagai berikut.

1. Mengetahui faktor-faktor yang menjadi penyebab kecacatan produk pupuk.

2. Menganalisis seberapa besar kecacatan dari faktor-faktor yang menjadi penyebab kecacatan produk pupuk.
3. Mengetahui langkah perbaikan untuk mengurangi jumlah kecacatan produk pupuk.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang dilakukan sebagai penyusunan skripsi yaitu untuk digunakan oleh perusahaan dalam mengetahui penyebab kecacatan yang ada pada produk pupuk dan mempunyai sistem perbaikan pengendalian kualitas yang baru.

1.5 Batasan Penelitian

Batasan penelitian dalam penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut.

1. Penelitian yang dilakukan terbatas pada data mulai dari bulan Agustus 2023 hingga Januari 2024
2. Pembahasan hanya pada proses pengemasan, pengangkutan ke gudang, dan pengangkutan ke truck pada produk pupuk di PT. ANIG.
3. Tidak membahas tentang biaya yang berkaitan dengan pengendalian kualitas dan perbaikan untuk mengurangi kecacatan produk

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi penelitian dalam penelitian yang dilakukan adalah perusahaan berjalan dengan normal.

1.7 Sistematika Penelitian

Sistematika penelitian yang dilakukan dapat dijelaskan sebagai berikut.

BAB I : PENDAHULUAN

Bab satu yakni pendahuluan menjelaskan tentang permasalahan yang ada di PT. ANIG yang berisikan latar belakang, rumusan masalah, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi penelitian, dan sistematika dari penelitian yang dilakukan.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua yakni tinjauan pustaka yang menjelaskan tentang landasan teori serta referensi dalam pengerjaan penelitian yang akan digunakan dalam pengerjaan bab empat yakni pengolahan data.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab tiga yakni metodologi penelitian yang menjelaskan tentang metode yang akan digunakan dalam menyelesaikan permasalahan dalam penelitian.

BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat yakni hasil dan pembahasan yang menjelaskan tentang pengolahan data dari hasil pengambilan data yang dilakukan yang kemudian diolah dengan menggunakan metode yang telah ditetapkan sehingga didapatkan hasil untuk menyelesaikan permasalahan yang ada.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima yakni kesimpulan dan saran yang menjelaskan tentang hasil akhir dari penelitian yang dilakukan yang nantinya hasil penelitian dapat digunakan oleh perusahaan untuk menyelesaikan permasalahan yang serupa.