

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu yaitu pendahuluan berisi mengenai latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi, penelitian dan sistematika penulisan.

1.1 Latar Belakang

Industri di Indonesia saat ini berkembang pesat sehingga mengakibatkan tingkat persaingan semakin ketat antar perusahaan. Perusahaan selalu berupaya untuk menghasilkan produk yang baik dan menekan terjadinya *reject* agar dapat memenuhi kebutuhan konsumen (Suryatman dkk., 2020). Demi memenuhi kebutuhan konsumen, diperlukan identifikasi dan peningkatan menyeluruh terhadap kualitas produk yang dihasilkan (Arifianto, 2021). Meski telah dilakukan peningkatan pada manajemen mutu kualitas dan sistem produksi, tetapi kenyataan di lapangan masih ditemukan terjadinya kegagalan atau *reject* produk yang tidak dapat dihindarkan, dimana kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar perusahaan (Saputra, 2021). Perusahaan perlu menerapkan perbaikan proses produksi agar dapat menekan terjadinya *reject* produk sehingga perusahaan tidak mengalami kerugian dari segi tenaga kerja dan biaya. Risiko yang muncul dalam proses produksi bisa berdampak buruk pada banyak aspek, seperti finansial, waktu, kesulitan dalam perbaikan dan pengelolaan risiko, serta dapat mempengaruhi kelangsungan bisnis dalam jangka waktu tertentu jika kesalahan produksi sering terjadi. Perusahaan perlu melakukan perbaikan dan mengkaji ulang serta menemukan cara paling ekonomis untuk menghentikan adanya kegagalan proses yang menyebabkan tingginya produk *reject* (Fathurrozi et al., 2021).

PT Mahesa Sarana Medika merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur produksi masker medis *earlop* dan *headlop*. Masker medis *headlop* atau yang lebih dikenal dengan masker hijab merupakan masker dengan tali yang melingkar atau berbentuk silang dibagian belakang kepala (Safitri et al., 2023). PT Mahesa Sarana Medika adalah sebuah usaha industri masker medis yang beralamat di Jalan Panglima Polim Rt 02, Rw 05, Desa Padeg, Kecamatan Cerme, Kabupaten

Gresik, Jawa Timur 61171. Produk masker medis yang dihasilkan dipasarkan mulai dari wilayah Gresik, Surabaya, Sidoarjo, Lamongan, Mojokerto dan sekitarnya. Proses produksi masker medis menggunakan bahan baku *spounbound* dan *meltpolwn* dimulai dari *unwinding*, *layering assembly*, pemasangan kawat hidung, pengelasan ultrasonik, pemotongan masker, pemotongan tali dan pengelasan tali.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan pihak PT Mahesa Sarana Medika, proses produksi masker medis *headlop* saat berjalan masih sering timbul produk *reject*. Kejadian tersebut akan berpengaruh pada kualitas produk, sehingga kegagalan antar proses produksi sulit diketahui dan berpengaruh pada kualitas produk akhir. Perusahaan perlu analisis yang lebih mendalam terhadap penyebab dan risiko yang selama ini terjadi, agar dapat mengurangi produk *reject* dan mampu menghasilkan produk sesuai dengan spesifikasi konsumen.



Gambar 1.1 *Reject* produk

Gambar 1.1 merupakan jenis dari *reject* produk masker *headlop*. Sesuai dengan standar kualitas dari PT Mahesa Sarana Medika gambar diatas merupakan jenis *reject* produk. Jenis produk *reject* yang terdapat pada produk masker medis *headlop* yaitu berupa lubang, ukuran tali tidak sesuai standar, penempatan kawat tidak sesuai, tali menempel tidak sesuai, robek dan masker tidak sesuai ukuran. Dampak dari adanya produk *reject* secara terus menerus membuat biaya yang dikeluarkan setiap harinya akan semakin besar, untuk menanggulangi hal tersebut. Perusahaan perlu mengevaluasi dan mengidentifikasi penyebab dari adanya kegagalan yang terjadi selama proses produksi masker *headlop* yang menyebabkan banyaknya

produk *reject*. Selama ini perusahaan belum mengetahui secara detail penyebab adanya kegagalan proses yang terjadi, hal ini memerlukan upaya perbaikan yang tepat dalam menaggulangi masalah ini. Adanya upaya perbaikan kualitas produk masker *headlop* dengan mengevaluasi dan mengidentifikasi potensi kegagalan selama siklus proses produksi, diharapkan dapat mengurangi biaya produksi dan tenaga kerja, sehingga keuntungan yang diperoleh pihak PT Mahesa Sarana Medika semakin besar.

Data <i>Reject</i> 2023-2024			
Bulan	Jumlah produksi	<i>Reject</i>	Presentase
April	22060	1052	5%
Mei	33328	1472	4%
Juni	30549	1310	4%
Juli	29776	1248	4%
Agustus	33224	1476	4%
September	29065	1261	4%
Oktober	30942	1383	4%
November	31577	1204	4%
Desember	24607	1013	4%
Januari	26773	1251	5%
Februari	29967	1357	5%
Maret	28004	1263	5%

Tabel 1.1 Data *reject* 2023-2024 produk masker *headlop*

Tabel 1.1 merupakan data produk *reject* yang dihasilkan proses produksi masker *headlop* di PT Mahesa Sarana Medika dari 2023 sampai 2024. Adanya produk *reject* tersebut mengakibatkan menurunnya jumlah hasil produksi. Upaya yang dilakukan untuk mengurangi *reject* produk, diperlukan analisa selama proses produksi berjalan agar dapat mengetahui risiko kegagalan yang terjadi dan dapat mengurangi jumlah *reject* pada masker medis *headlop*. Berdasarkan penelitian (Prasetya et al., 2021) menjelaskan bahwa untuk mengevaluasi risiko kegagalan dalam suatu sistem, desain, proses, dan layanan yang bertujuan untuk mengurangi terjadinya *reject* produk yang tidak sesuai dapat ditepakan dengan menggunakan metode FMEA (*Failure mode effect analysis*). Metode ini digunakan untuk mengidentifikasi dan mengevaluasi terjadinya risiko kegagalan proses dan memberikan solusi, sehingga peneliti perlu menerapkan metode *Failure mode effect analysis* untuk mengidentifikasi dan mengevaluasi adanya potensi kegagalan pada

PT Mahesa Sarana Medika yang menyebabkan produk *reject*, dengan cara pemberian nilai atau skor sesuai tingkat kejadian (*occurrence*), tingkat keparahan (*severity*), dan tingkat deteksi (*detection*), sehingga nilai RPN (*Risk priority number*) dapat diketahui. Nilai RPN tertinggi akan digunakan untuk membuat *interrelationship diagram* dengan menguraikan dan menentukan hubungan logis yang saling terkait antara sebab dan akibat yang terjadi, kemudian akan dilakukan pembuatan *tree diagram* untuk mengidentifikasi solusi terhadap masalah yang ada, dengan tujuan melakukan perbaikan untuk mencapai tingkat kualitas yang diinginkan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang diungkapkan pada latar belakang, maka rumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Kegagalan proses apa yang mengakibatkan terjadinya *reject* produk masker medis *headlop* PT Mahesa Sarana Medika.
2. Bagaimana strategi untuk mengurangi tingginya risiko kegagalan yang menyebabkan *reject* produk masker medis *headlop* di PT Mahesa Sarana Medika.

1.3 Tujuan penelitian

1. Mengidentifikasi faktor penyebab terjadinya risiko kegagalan proses yang mengakibatkan *reject* produk masker medis *headlop* PT Mahesa Sarana Medika.
2. Dapat menentukan strategi untuk mengurangi *reject* produk masker medis *headlop* PT Mahesa Sarana Medika.

1.4 Manfaat Penelitian

1. Membantu PT Mahesa Sarana Medika dalam upaya mengidentifikasi faktor penyebab kegagalan proses produksi yang mengakibatkan *reject* produk masker medis *headlop*.

2. Memberikan alternatif untuk mengurangi *reject* produk masker medis *headlop* PT Mahesa Sarana Medika.

1.5 Batasan Penelitian

1. Penelitian dilakukan pada proses produksi masker medis *headlop* PT Mahesa Sarana Medika.
2. Penelitian dilakukan terhadap produk masker medis *headlop*, dikarenakan hasil produksi masker medis *headlop* membutuhkan ketelitian yang tinggi.
3. Penelitian ini hanya dilakukan sampai dengan tahap rekomendasi penaggulangan.

1.6 Asumsi-Asumsi Penelitian

1. Kemampuan tenaga kerja sama.
2. Tidak terjadinya perubahan kebijakan proses produksi selama penelitian dilaksanakan.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang akan digunakan dalam penelitian adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab I pendahuluan menjelaskan hal yang berkaitan dalam penelitian tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, dan asumsi yang digunakan dalam melakukan penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab II tinjauan pustaka menjelaskan teori-teori yang menjadi dasar dan pendukung pengerjaan penelitian.

BAB III METODELOGI PENELITIAN

Bab III metode penelitian menjelaskan tentang metode apa saja yang digunakan untuk menyelesaikan permasalahan dari tahap identifikasi sampai tahap perancangan.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab IV hasil dan pembahasan menjelaskan pengolahan data penelitian hingga memperoleh hasil dari pengolahan data yang dilakukan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab V kesimpulan dan saran menjelaskan mengenai kesimpulan penelitian dan saran kepada pihak terkait.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN