

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam era globalisasi seperti saat ini, terjadi perkembangan yang pesat dalam banyak bidang kehidupan. Adanya perkembangan dalam banyak ilmu pengetahuan mendorong setiap orang untuk dapat berpikir dan berinovasi. Saat ini, kesadaran akan kesehatan semakin tinggi akibat semakin mahalnya biaya kesehatan. Oleh karena itu banyak masyarakat yang semakin peduli dengan kesehatan dan memilih kembali pada produk alam seperti minuman siap saji. Hal ini mendorong Indonesia untuk mendirikan perusahaan industri yang bergerak dalam pembuatan minuman siap saji yang terjamin kualitasnya. Untuk menentukan produk minuman siap saji yang baik dan tepat untuk masyarakat luas. Setiap tahun peningkatan jumlah minuman siap saji di Indonesia terus meningkat. Data penjualan PT. Sinar Sosro mencatat penyebaran minuman teh siap saji di Indonesia mencapai 1.000.000pcs pada April 2014 mengalami kenaikan 11% di banding Tahun sebelumnya 890.000pcs (marketing *Fruit tea*, 2018). Fenomena tersebut mendorong kemajuan semua industri manufaktur yang berperan di belakangnya. Hal ini memicu juga persaingan bisnis perusahaan industri yang bergerak dibidang pembuatan minuman siap saji.

Berikut adalah produk-produk yang dihasilkan di PT.Sinar Sosro Cibitung sebagai berikut:

- a. Teh botol sosro kemasan beling atau kaca 220 ml
- b. Teh botol sosro kemasan kotak 200 ml
- c. Teh botol sosro kemasan kotak 250 ml
- d. Teh botol sosro kemasan pouch 150 ml
- e. *Fruit tea* kemasan pouch 150 ml
- f. *Fruit tea* kemasan botol 350 ml

Dalam menentukan produktivitas *output* tentunya hal yang paling mempengaruhi adalah kegiatan pada saat proses produksi, di dalam proses produksi tentunya terjadi permasalahan-permasalahan yang terjadi yang dapat mengakibatkan menurunnya *output* produksi yang

disebabkan oleh beberapa faktor dan kejadian yang mungkin sering terjadi pada saat proses produksi berlangsung, antara lain:

1. Kerusakan pada mesin
2. Kualitas bahan baku yang tidak sesuai
3. Metode yang kurang tepat pada saat proses produksi

Jumlah rata-rata *output* produksi dari berbagai jenis produk yang dihasilkan di PT.Sinar Sosro Cibitung dari bulan Februari sampai bulan Juli 2019 dapat dilihat pada tabel 1.1 berikut ini:

Tabel 1.1 Jumlah Rata-Rata *Output* Produksi Bulan Februari Sampai Bulan Juli 2019 PT.Sinar Sosro Cibitung

Jenis produk	Target perbulan	Aktual	Persentase
	(pcs)	(pcs)	(%)
TBS 220 ml	7.488.000	6.289.920	84
TBK 200 ml	4.088.448	3.679.604	90
TBK 250 ml	3.594.240	2.983.219	83
<i>Fruit tea</i> 350 ml	6.000.000	3.900.000	65
TBO 150 ml	230.88	198.557	86
FTO 150 ml	230.88	196.248	85

Sumber : PT.Sinar Sosro Cibitung (2019)

Dari tabel di atas dapat di lihat bahwa produktivitas *output* produksi dari berbagai produk yang dihasilkan di PT.Sinar sosro cibitung berbeda-beda baik terget ataupun aktual nya. Pada saat proses produksi *Fruit tea* tentunya tidak selalu berjalan dengan lancar pastinya ada berbagai permasalahan yang diakibatkan dari berbagai faktor seperti: bahan baku yang kurang baik, metode proses produksi yang salah, mesin yang rusak atau kurang di rawat dan lain-lain.

Dari hasil produksi *Fruit tea* yang hanya sebesar 65% dari target yang telah ditentukan. Berikut adalah daftar tabel 1.2 hasil produksi *Fruit tea* dari Bulan Februari sampai Bulan Juli 2019, sebagai berikut:

Tabel 1.2 Jumlah Output Produksi Produk *Fruit tea* Dari Bulan Februari Sampai Bulan Juli 2019

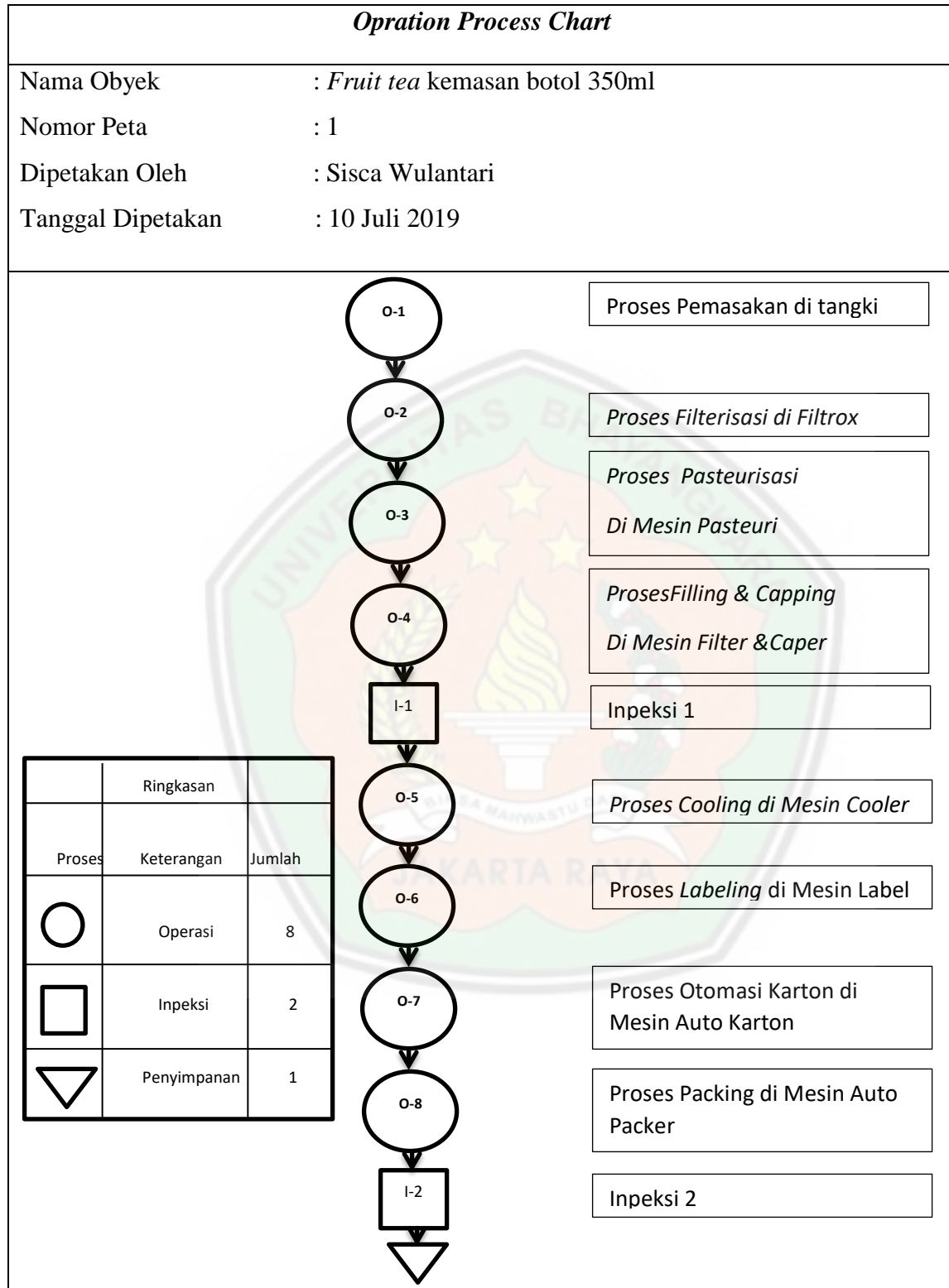
BULAN	HARI KERJA	JUMLAH JAM KERJA (MENIT)	JUMLAH SETUP PERBULAN (MENIT)	OPERATION AL TIME (MENIT)	TARGET PRODUKSI (PCS)	AKTUAL PRODUKSI (PCS)	SELISIH	PRESENTASI OUTPUT (%)
Jul	25	36,000	1,440	34,560	5,760,000	4,896,000	864,000	85
Agu	26	37,440	1,440	36,000	6,000,000	4,500,000	1,500,000	75
Sep	24	34,560	1,440	33,120	5,520,000	3,312,000	2,208,000	60
Okt	26	37,440	1,440	36,000	6,000,000	3,900,000	2,100,000	65
Nov	26	37,440	1,440	36,000	6,000,000	3,300,000	2,700,000	55
Des	24	34,560	1,440	33,120	5,520,000	2,760,000	2,760,000	50
Total	151	217,440	8,640	208,800	34,800,000	22,668,000	12,132,000	65

Sumber : PT.Sinar Sosro Cibitung (2019)

Dari tabel diatas diketahui bahwa jumlah produksi tidak ada yang mencapai target yang telah ditentukan berdasarkan jumlah jam operasional dan kapasitas mesin yang digunakan yaitu 10.000 botol/jam dan untuk mengetahui masalah tersebut kemudian dibuat tabel *Breakdown* dan *Set Up* Penyebab rendahnya *output* produksi *Fruit tea* dan jumlah waktu *breakdown* dari bulan Februari sampai bulan Juli 2019.

Dari data tabel di atas diketahui tidak ada line produksi yang mencapai target, serta dapat di lihat serta diketahui produk *Fruit tea* yang mengalami penurunan yang lebih besar di banding produk lain, begitu juga dalam pembuatan produk *Fruit tea* kemasan botol 350 ml yang harus melewati beberapa proses yang akan di gambarkan pada *operation procces chart* (OPC) seperti gambar di bawah ini.

Tabel 1.3 Operation Process Chart (OPC) Proses produksi Fruit tea



Sumber : Pengolahan Data (2019)

Tabel 1.4 Jumlah *Breakdown* dan *Set Up* dari bulan Februari sampai bulan Juli 2019

PROSES	JUMLAH BREAKDOWN (MENIT)						STANDARISASI <i>SET UP</i> (MENIT)	TOTAL
	FEB (MENIT)	MART (MENIT)	APR (MENIT)	MEI (MENIT)	JUN (MENIT)	JUL (MENIT)		
Proses Pemasakan	-	120	120	-	60	120	1,440	1,860
Proses Filterisasi	60	-	-	120	60	60	1,440	1,740
Proses Pasteurisasi	960	900	1020	1260	900	1020	1,440	7,500
Mesin Filling	300	420	300	240	180	120	1,440	3,000
Proses Cooling	180	60	120	120	180	180	1,440	2,280
Proses Labeling	300	240	-	180	240	240	1,440	2,640
Mesin Auto Karton	-	180	60	240	180	120	1,440	2,220
Mesin Auto Packer	960	180	60	240	120	60	1,440	3,060

Sumber : PT.Sinar Sosro Cibitung (2019)

Dari tabel data *breakdown* diatas diketahui bahwa ada beberapa faktor yang meyebabkan proses produksi terhenti sehingga target produksi tidak tercapai. Dari beberapa proses produksi yang dilakukan diketahui berdasarkan data di atas bahwa pada saat proses pasteurisasi yang paling banyak jumlah *breakdown* nya untuk lebih jelas melihat jumlah *breakdown* dari beberapa proses diatas kemudian dibuat tabel jumlah *breakdown* dari bulan Februari sampai bulan Juli 2019.

dapat dilihat bahwa proses produksi *Fruit tea* mengalami penurunan produktivitas yang disebabkan oleh beberapa faktor yang mempengaruhinya. Standarisasi maksimum waktu *breakdown* di tambah waktu *set up* yang telah di tetapkan oleh perusahaan adalah sebesar 5%. Berdasarkan data dan standarisasi perusahaan tentang jumlah aktual *breakdown* di tambah waktu *set up* yang melebihi standarisasi yang ditetapkan oleh perusahaan artinya terjadi permasalahan oleh karena itu, penulis tertarik untuk melakukan penelitian yang berjudul “**Usulan Perbaikan Proses Pasturisasi Pada Produksi Fruit Tea Dengan Metode Cause And Effect Diagram di PT.Sinar Sosro Cibitung**”.

1.2 Identifikasi Masalah

Bedasarkan latar belakang yang telah ditulis, penulis memberikan identifikasi masalah yang akan dijadikan bahan penelitian sebagai berikut:

1. Target *output* produksi tidak tercapai yang disebabkan oleh *breakdown* pada setiap alur proses produksi *Fruit tea* sehingga mengakibatkan cost/biaya produksi lebih besar pada *line Fruit tea*.
2. Masih kurang efektifnya proses produksi produk *Fruit tea* pada setiap prosesnya yang menyebabkan tidak tercapainya target produksi.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka rumusan masalah penelitian ini adalah:

1. Apa yang menjadi penyebab akar permasalahan *breakdown* pada proses produksi *Fruit tea* di mesin pasturi?
2. Apa yang menjadi usulan perbaikan pada akar permasalahan penyebab terjadinya *breakdown* di mesin pasturi?

1.4 Batasan Masalah

Agar pembahasan lebih tepat pada tujuan dan tidak meluas maka perlu adanya batasan masalah, batasan-batasan masalah tersebut adalah sebagai berikut:

1. Penelitian yang dilakukan hanya pada proses produksi *Fruit tea* dan Hanya fokus pada faktor-faktor penyebab rendahnya produktivitas produksi *Fruit tea* di PT.Sinar Sosro Cibitung.
2. Penelitian ini dilakukan hanya sampai membahas tentang faktor penyebab yang paling dominan sehingga mengakibatkan target produksi tidak tercapai.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin disampaikan dalam penelitian ini adalah:

1. Menentukan akar permasalahan yang paling dominan penyebab terjadinya *breakdown* pada mesin pasteuri.
2. Membentuk usulan perbaikan dari permasalahan *breakdown* pada mesin pasteuri.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang bisa didapatkan dari penelitian ini bagi perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Dapat mengetahui faktor apa yang paling dominan sehingga terjadinya penurunan produktivitas.
2. Dapat mengetahui bagaimana cara untuk menanggulangi *output* produksi yang tidak optimal, serta dapat menurunkan *cost* perusahaan dan meningkatkan produktivitas.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan di PT.Sinar Sosro Cibitung yang berlokasi di Jalan Raya Imam Bonjol Km.44 Cibitung Bekasi. Dilaksanakan pada bulan Februari 2019 sampai Agustus 2019.

1.8 Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Metode Cause and effect diagram* atau yang biasa disebut diagram tulang ikan. Dengan menggunakan metode ini penulis dapat mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya penurunan produktivitas dan melakukan perbaikan sehingga tercapainya produktivitas yang optimal.

1.9 Sistematika Penulisan

Agar penulisan lebih tersusun secara sistematis, maka sistematika penulisan yang digunakan dalam pelaksanaan penelitian ini adalah:

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini berisi tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metode penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini akan menjelaskan tentang landasan teori yang digunakan dalam pelaksanaan penelitian. Meliputi: pengertian pengendalian, tujuan pengendalian dan manfaat pengendalian, serta mengetahui alur proses produksi *Fruit tea*.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini akan menjelaskan tentang langkah-langkah dalam melakukan penelitian, cara mencari data yang digunakan untuk melaksanakan penelitian ini.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi tentang data-data yang telah terkumpul, kemudian data tersebut akan diolah menggunakan *Metode Cause and effect diagram* dan melakukan perbaikan atau *improvement* untuk mengatasi faktor utama terjadinya penurunan produktivitas.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Ini merupakan bab yang terakhir dalam penelitian ini. Berisi kesimpulan dan saran mengenai analisa yang telah dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

