

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada tingkat ekonomi nasional INDONESIA ialah dasar industri manufaktur terbanyak se-ASEAN dengan donasi hingga 20,72%. Pertumbuhan industri manufaktur di INDONESIA dikala ini sampai menggeser posisi *commodity based* jadi *manufactured based*. Bagi Airlangga, industri manufaktur lebih produktif serta dapat membagikan dampak luas sehingga sampai menaikkan nilai tambah bahan baku, meningkatkan tenaga kerja, menciptakan sumber devisa meningkat dan penyumbang pajak serta bea cukai meningkat.

Industri manufaktur merupakan sesuatu proses bagian dari cabang industri yang memakai beberapa peralatan modern semacam mesin industri, program manajemen yang tertib serta terukur buat melaksanakan transformasi benda mentah jadi benda jadi serta layak jual. Dimana industri manufaktur ialah tolak ukur pertumbuhan industri di suatu negeri. Sesuatu industri apabila dengan efisien memakai mutu bagaikan strategi bisnisnya hendak memperoleh peningkatan keuntungan dari strategi tersebut. Konsumen hendak memutuskan buat membeli sesuatu produk dari industri tertentu yang lebih bermutu dari pada saingan – saingannya. Dengan demikian, mutu jadi aspek dasar keputusan konsumen buat memperoleh sesuatu produk.

Mutu merupakan bagian yang utama dalam proses produksi, perencanaan untuk memastikan mutu merupakan perencanaan dengan memastikan proses tetap konsisten, agar proses dapat dikendalikan guna meminimumkan barang cacat / *defect*. Ada beberapa faktor yang mempengaruhi penyebab cacatnya sebuah produk yaitu faktor man, machine, metode, material, dan environment juga dapat menjadi penyebabnya.

PT. Genero Pharmaceuticals berkomitmen menjaga konsistensi mutu dari produk yang dipasarkan, dalam suatu industri adalah hal utama untuk diperhatikan oleh suatu perusahaan, dimana produk yang dihasilkan berkualitas dan diolah

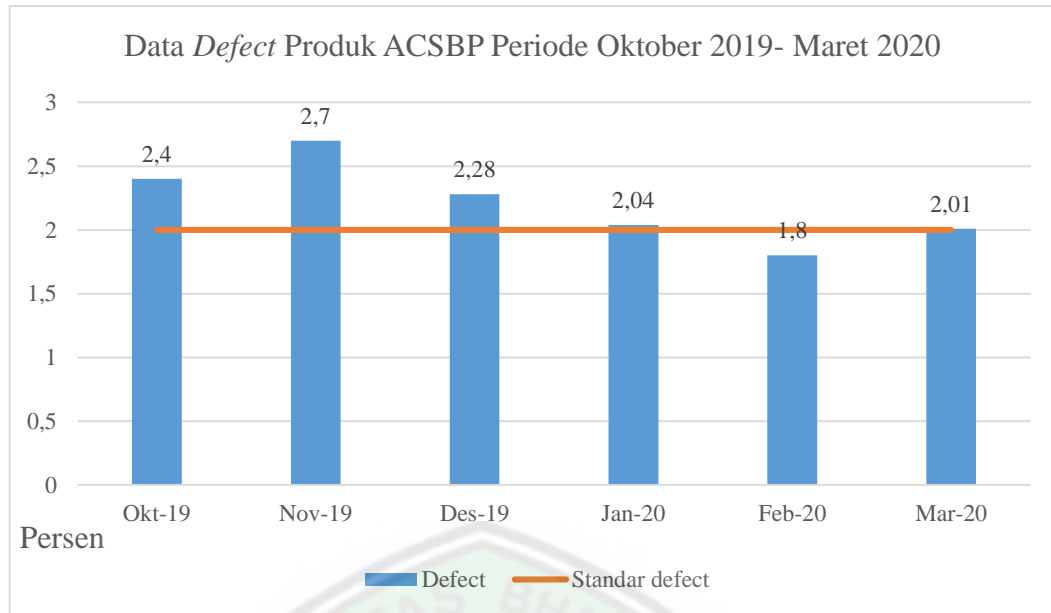
secara efisien oleh perusahaan. Tidak hanya mutu yang diberikan kepada konsumen, perihal yang akan dicermati yang lain merupakan keefisienan sesuatu proses dalam pengolahan barang sehingga industri tidak hadapi kerugian dalam proses tersebut. Faktor-faktor yang tidak efektif serta tidak efisien dalam sesuatu proses pembuatan ialah sesuatu perihal yang butuh diduga sehingga industri tidak membutuhkan pembayaran yang tinggi dalam proses pembuatan sebuah barang. Pada proses produksi barang ACSBP diamati terdapat beberapa jenis *defect* pada prosesnya yaitu: *tube* bocor, *tube* miring, *tube* tidak ada *seal*, *tube* pada *emboss* terbuka dan *tube* pudar, yang mengakibatkan target produksi tidak tercapai. Tabel 1.1 berikut menjelaskan mengenai persentase *defect* proses produksi ACSBP selama 6 bulan:

Tabel 1.1 Data *Defect* Produk ACSBP di PT. Genero Pharmaceuticals
(Oktober 2019 – Maret 2020)

Bulan	Jumlah Produksi (pcs)	Jumlah <i>tube defect</i> (pcs)	%
Oktober	16660	400	2,40
November	16655	450	2,70
Desember	16658	380	2,28
Januari	16662	340	2,04
Februari	16657	300	1,80
Maret	16658	335	2,01
Total	99950	2205	13,23

Sumber: PT. Genero Pharmaceuticals

Pada informasi data di atas dapat dilihat selama 6 bulan jumlah produksi 99950 pcs dengan rata - rata persentase *defect* 2,20% melebihi standar perusahaan sebesar 2%. Data pada tabel diatas dapat digambarkan dengan grafik persentase *defect* produk ACSBP periode Oktober 2019 – Maret 2020 sebagai berikut:



Gambar 1.1 Grafik Persentase *Defect* Produk ACSBP

Periode Oktober 2019 - Maret 2020

Sumber: PT. Genero Pharmaceuticals

Berdasarkan grafik di atas dapat dilihat bahwa *defect* terendah terjadi di bulan februari 1,8%, sedangkan *defect* tertinggi terjadi di bulan november 2,7%. Berdasarkan tabel 1.2 jumlah per jenis *defect*.

Tabel 1.2 Data Jumlah Per Jenis *Defect* Pada Proses Produksi ACSBP

(Oktober 19 – Maret 20)

Bulan	<i>Tube</i> bocor (pcs)	<i>Tube</i> miring (pcs)	<i>Tube</i> pada <i>emboss</i> terbuka (pcs)	<i>Tube</i> tidak ada <i>seal</i> (pcs)	<i>Tube</i> pudar (pcs)	Total (pcs)
Oktober	130	170	73	17	10	400
November	140	180	95	22	13	450
Desember	100	160	82	30	8	380

Bulan	<i>Tube</i> bocor (pcs)	<i>Tube</i> miring (pcs)	<i>Tube</i> pada <i>emboss</i> terbuka (pcs)	<i>Tube</i> tidak ada <i>seal</i> (pcs)	<i>Tube</i> pudar (pcs)	Total (pcs)
Januari	103	140	70	20	7	340
Februari	90	110	64	31	5	300
Maret	105	120	80	30	10	335
Total	668	880	464	150	53	2205

Sumber: PT. Genero Pharmaceuticals

Pada informasi diatas dengan total kecacatan tertinggi sampai terendah untuk jenis kategori *defect tube* miring dengan jumlah tertinggi sebanyak 880 pcs, kemudian *defect tube* bocor sebanyak 668 pcs, *tube* pada *emboss* terbuka sebanyak 464 pcs, *tube* tidak ada *seal* sebanyak 150 pcs, dan *tube* pudar sebanyak 53 pcs. Metode menganalisis penyebab *defect* ialah melakukan metode FMEA. Untuk menganalisis penyebab *defect* pada proses *filling* maka digunakan metode FMEA. FMEA ialah suatu metode yang digunakan agar mengetahui, mengenali, serta menyapkan potensi *defect*, error, serta permasalahan yang dikenal dari sistem, desain, proses, ataupun jasa saat sebelum perihal tersebut hingga ke konsumen. FMEA disini merupakan FMEA Proses agar mengetahui resiko yang teridentifikasi pada dikala proses.

Maka berdasarkan latar belakang di atas judul untuk penelitian ini adalah **“USULAN PERBAIKAN PENYEBAB DEFECT PADA PROSES FILLING PRODUK ACSBP DENGAN MENGGUNAKAN METODE FAILURE MODE AND EFFECT ANALYSIS (FMEA) DI PT. GENERO PHARMACEUTICALS”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Pada latar belakang di atas pada proses produksi produk ACSBP ditemukan

adanya berbagai macam *defect*. Adapun identifikasi masalah yang ada berdasarkan latar belakang di atas diantaranya sebagai berikut:

1. *Defect* pada produk ACSBP melebihi standar perusahaan.
2. Terdapat lima jenis *defect* pada produk ACSBP pada proses *filling*.
3. Belum adanya usulan perbaikan *defect* pada proses *filling*.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas dapat dirumuskan permasalahan pokok yang ada di PT. Genero Pharmaceuticals, maka penulis merumuskan masalah sebagai berikut:

1. Apa akar masalah yang menyebabkan *defect* di proses produksi produk ACSBP di area *filling* dengan metode FMEA di PT. Genero Pharmaceuticals?
2. Apa usulan perbaikan untuk mengurangi *defect* di proses *filling* produk ACSBP dengan metode FMEA di PT. Genero Pharmaceuticals?

1.4 Batasan Masalah

Dalam penyusunan laporan ini adanya pembatasan pembahasan dalam masalah yang ada, sebagai berikut :

1. Penelitian hanya dilakukan di proses *filling* produksi produk ACSBP di PT. Genero Pharmaceuticals.
2. Data yang diambil pada periode Oktober 2019 – Maret 2020.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian yang dilakukan di PT. Genero Pharmaceuticals ini adalah:

1. Untuk menentukan akar masalah penyebab kegagalan pada proses produksi ACSBP di area *filling* dengan metode FMEA di PT. Genero Pharmaceuticals.
2. Memberikan usulan pada perbaikan proses *filling* dengan metode FMEA PT. Genero Pharmaceuticals.

1.6 Manfaat Penulisan

Penulisan ini dilakukan dengan harapan dapat memberikan manfaat bagi perusahaan maupun pembacanya. Manfaat – manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk meningkatkan, mengembangkan dan memantapkan ilmu dan keterampilannya yang didapat dibangku kuliah agar bekal untuk memasuki dunia pekerjaan.
2. Untuk memahami masalah yang ada dan mampu menyelesaikannya dengan metode ilmiah.
3. Sebagai bahan pertimbangan untuk perusahaan demi perbaikan kualitas pada produknya.

1.7 Tempat dan Waktu penelitian

Penelitian dilakukan pada tanggal 27 Januari 2020 – 31 Maret 2020. Adapun tempat pelaksanaan penelitian di PT. Genero Pharmaceuticals alamat kawasan industri jababeka II cikarang, Kab. Bekasi, Jawa Barat 17110.

1.8 Metode Penelitian

Dalam melakukan penelitian penulis melakukan beberapa teknik dan metode dalam pengambilan data perusahaan untuk diolah dan disuguhkan dalam laporan ini, berikut beberapa teknik dan metode pengambilan data sebagai berikut:

1. Metode Studi Pustaka

Pada metode ini data yang didapatkan berupa data yang disimpan berupa laporan dan dokumen perusahaan yang berkaitan dengan *defect* pada produk.

2. Metode Studi Lapangan

Studi lapangan merupakan pengambilan informasi secara langsung di lapangan dengan menggunakan teknik pengumpulan data sebagai berikut:

a. Metode observasi

Metode observasi adalah pengamatan terhadap obyek yang diteliti. Observasi yang dilakukan penulis adalah dengan mengamati secara langsung proses pembuatan. Peneliti mengadakan pengamatan proses produksi yang ada pada departement produksi.

b. Wawancara (*interview*)

Pengambilan informasi dengan cara menggunakan tanya jawab dengan narasumber yang terkait dengan penelitian yang dilakukan, wawancara langsung oleh, group leader produksi, group leader QC, Supervisor produksi dan group leader maintennce di bagian operasional dapat dilihat pada Lampiran bentuk pertanyaan yang disertakan untuk mendapatkan sumber kegagalan yang terjadi diproses *filling* produk ACSBP.

1.9 Sistematika Penulisan

Untuk Memudahkan penyelesaian dari penelitian ini maka penulisan laporan ini di bagi beberapa bab sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini memberikan penjelasan mengenai 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

Bab ini membahas tentang teori – teori yang mendukung penelitian ini, yang berhubungan dengan pembahasan mengenai penjelasan kualitas, dimensi kualitas, *defect, failure mode and effect analysis*, kemasan, *tube*.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Membahas mengenai penjelasan mengenai metode penelitian yang dipakai oleh penulis serta untuk mendukung pembahasan

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Pengumpulan dan pengolahan data berisi mengenai data-data yang diperoleh dari perusahaan dalam pengamatan alur proses produksi.

BAB V : PENUTUP

Berisi mengenai kesimpulan dan saran penulisan laporan dan data yang didapat dalam pengamatan alur proses produksi di PT Genero Pharmaceuticals.

DAFTAR PUSTAKA

Merupakan sebuah daftar yang berisi judul buku-buku, artikel-artikel dan bahan-bahan penerbitan lainnya yang mempunyai pertalian dengan sebuah penulisan.