

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era globalisasi seperti ini, terjadi perkembangan yang cukup pesat dalam banyak bidang kehidupan. Adanya perkembangan dalam ilmu pengetahuan mendorong setiap orang untuk berpikir dan juga berinovasi. Pada saat ini, kesadaran bagi kesehatan semakin meningkat akibat semakin mahalnya biaya untuk kesehatan. Sebab itu banyak masyarakat yang semakin peduli pada kesehatan dan memilih untuk kembali pada produk alami seperti minuman siap saji. Hal ini mendorong Indonesia untuk mendirikan perusahaan industri yang bergerak dalam pembuatan minuman siap saji yang terjamin kualitas nya. Untuk menentukan produk minuman siap saji yang baik dan tepat untuk masyarakat luas. Setiap tahun peningkatan jumlah minuman siap saji di Indonesia terus meningkat.

Dengan keadaan seperti itu mendorong pelaku bisnis dibidang pembuatan minuman siap saji untuk secara konsisten dalam menjaga kualitas produk yang dihasilkan guna mencapai keuntungan yang maksimal serta dapat bersaing dalam mencapai program perusahaan baik mempertahankan pasar yang ada atau meningkatkan pasar yang lebih luas.

PT.Sinar Sosro Cibitung memiliki beberapa cabang yang terletak di seluruh wilayah indonesia salah satunya PT.Sinar Sosro Cibitung. Pada perusahaan ini mempunyai tempat yang sangat strategis dan mempunyai lahan yang cukup besar, Selain itu PT.Sinar Sosro Cibitung juga mempunyai fasilitas dan mesin-mesin yang memadai untuk memproduksi berbagai macam kemasan dan produk unggulan yang siap bersaing di pasaran. Berikut adalah produk-produk yang dihasilkan di PT.Sinar Sosro Cibitung sebagai berikut:

- a. Teh botol sosro kemasan beling atau kaca 220 ml
- b. S-tee kemasan botol 350 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 botol 350 ml

Pengukuran produktivitas kerja pada dasarnya digunakan untuk mengetahui sejauh mana tingkat efektifitas tenaga kerja dalam menghasilkan suatu hasil kerja dalam sebuah perusahaan. Produktivitas tenaga kerja hasil pekerjaannya akan terlihat lebih baik. Oleh karena itu setiap perusahaan pasti mempunyai tolak ukur untuk menentukan nilai produktivitas agar dapat mengetahui sejauh mana tingkat produktivitas bisa dilihat dan dapat di evaluasi sehingga mendapatkan hasil yang maksimal dari target yang kita tentukan berdasarkan faktor-faktor lainnya

PT.Sinar Sosro Cibitung mengalami permasalahan tentang target produksi yang tidak tercapai, Dampak dari permasalahan produktivitas di PT.Sinar Sosro Cibitung yaitu perusahaan tidak dapat memenuhi pangsa pasar. Oleh sebab itu penulis membuat penelitian tentang bagaimana cara mengatasi permasalahan penurunan produktivitas tersebut dengan cara melakukan perbaikan baik pada alur proses produksi nya ataupun melakukan *improvement* pada mesin-mesin yang sekiranya mengalami penurunan proses produksi. Dalam melakukan perbaikan tentunya kita harus mencari terlebih dahulu akar dari permasalahan yang terjadi sehingga mengakibatkan terjadinya penurunan produktivitas di PT.Sinar Sosro Cibitung. 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

Salah satu cara untuk mengetahui dan menangani permasalahan produktivitas *output* produksi yaitu dengan cara membuat pengendalian statistik terhadap proses produksi, dari data tabel lalu dibuat diagram ini kita dapat dengan mudah melihat hasil dari proses produksi yang terjadi dan kita dapat menentukan masalah apa yang terjadi pada saat proses produksi terjadi. Jumlah rata-rata *output* produksi dari

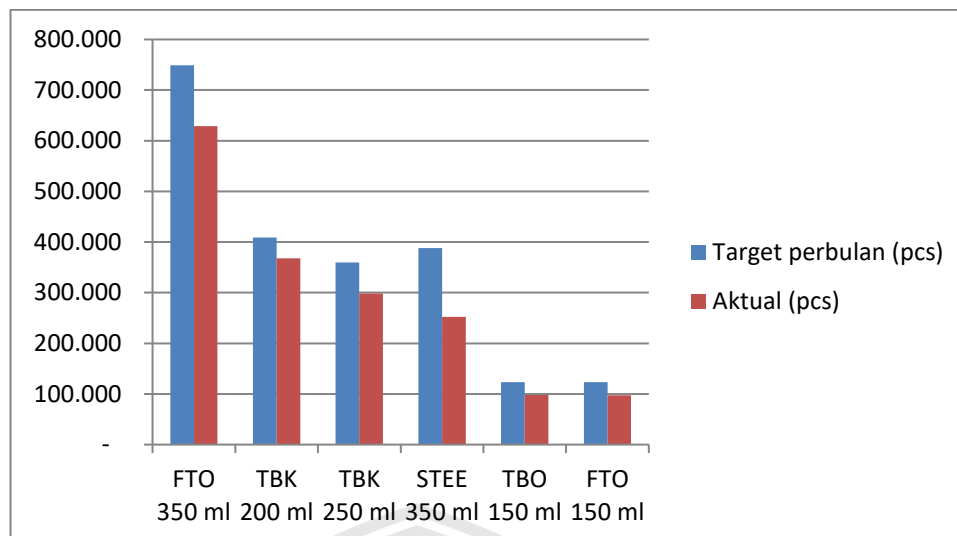
berbagai jenis produk yang dihasilkan di PT.Sinar Sosro Cibitung dari bulan Mei 2020 – bulan April 2021 dapat dilihat pada tabel 1.1 berikut ini :

Tabel 1.1 Jumlah Rata-Rata *Output* Produksi Bulan Mei 2020 – Bulan April 2021 PT.Sinar Sosro Cibitung

Jenis produk	Target produksi perbulan	Aktual	Persentase <i>Output</i>
	(pcs)	(pcs)	(%)
FTO 350 ml	748.800	628.992	84
TBK 200 ml	408.844	367.960	90
TBK 250 ml	359.424	298.321	83
STEE 350 ml	388.080	252.252	65
TBO 150 ml	123.088	98.000	80
FTO 150 ml	123.088	97.500	79

Sumber : PT.Sinar Sosro Cibitung (2021)

Dari tabel di atas dapat dilihat bahwa produktivitas *output* produksi dari berbagai produk yang dihasilkan di PT.Sinar sosro cibitung berbeda-beda baik terget ataupun aktual nya. Dari data tabel di atas diketahui tidak ada line produksi yang mencapai target, serta dapat dilihat serta diketahui produk S-teeyang mengalami penurunan yang lebih besar di banding produk lainnya, untuk lebih jelasnya dibuat diagram *Bar chart* yang dapat dilihat pada gambar 1.1



Gambar 1.1 Bar Chart Jumlah Output Produksi

Sumber : PT.Sinar Sosro Cibitung (2021)

Dari diagram batang diatas dapat dilihat bahwa *output* produksi jenis produk *line* S-tee paling sedikit dibanding produk lainnya. Maka dalam penelitian ini penulis akan membahas tentang proses produksi S-tee. Dalam proses produksi tentunya harus melalui beberapa tahapan proses yang di lalui sebelum menjadi produk jadi atau produk yang dihasilkan, begitu juga dalam pembuatan produk S-tee kemasan botol 350 ml yang harus melewati beberapa proses. Dari hasil produksi S-tee yang hanya sebesar 65% dari target yang telah ditentukan minimal 75% dari target perbulan. Berdasarkan data dan standarisasi perusahaan tentang jumlah aktual produksi yang tidak mencapai target oleh karena itu, penulis tertarik untuk melakukan penelitian yang berjudul **“Usulan perbaikan proses produksi produk S-tee kemasan botol 350 ml dengan menggunakan metode *Kaizen* di PT.Sinar Sosro Cibitung”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang yang telah ditulis, penulis memberikan identifikasi masalah yang akan dijadikan bahan untuk diteliti sebagai berikut :

1. Target *output* produksi tidak tercapai target

2. Masih kurang efektifnya proses produksi produk S-tee kemasan botol 350 ml 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 akar masalah yang menyebabkan *output* tidak mencapai target?
2. Apa usulan perbaikan dari masalah yang menyebabkan *output* tidak mencapai target?

1.4 Batasan Masalah

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

1. Penelitian yang dilakukan hanya pada proses produksi S-tee kemasan botol 350 ml
2. Penelitian ini dilakukan hanya pada perbaikan akar masalah yang terjadi.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin disampaikan dalam penelitian ini adalah :

1. Menentukan akar permasalahan yang paling dominan penyebab terjadinya *output* tidak mencapai target.
2. Menentukan usulan perbaikan dari permasalahan yang terjadi pada proses produksi S-tee kemasan botol 350 ml

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 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 Mei 2020 sampai April 2021.

1.8 Metode Penelitian

Metode yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah metode *Kaizen*. Dengan menggunakan metode ini penulis dapat mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya penurunan produktivitas dan melakukan perbaikan agar tercapainya produktivitas yang lebih baik.

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 S-tee kemasan botol 350ml.

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 *Kaizen* dan melakukan perbaikan atau *improvement* untuk mengatasi faktor utama terjadinya penurunan produktivitas.

BAB V PENUTUP

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

DAFTAR PUSTAKA

