

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kemajuan Industri Kosmetik di Indonesia saat ini penunjukan peningkatan. Berdasarkan data kementerian perindustrian tahun (2020/2021), pertumbuhan pasarindustri ini rata-rata mencapai 9,67% pertahun. Diperkirakan besar pasar (*market size*) pasar kosmetik mencapai 17,03% di tahun 2021. Dengan jumlah tersebut, Indonesia merupakan potensial *market* bagi para pengusaha Industri kecantikan baik dari luar maupun dalam negeri.

Proses Produksi PT. XYZ berdiri sebagai perusahaan kosmetik besar. Produk-produk PT. XYZ adalah produk-produk yang dapat terjual secara cepat dengan harga yang relatif murah, dan biasanya merupakan kebutuhan sehari-hari. Merek utama Perseroan antara lain *Gatsby, Pixy, Pucelle, Tancho, Mandom, Spalding, Lovillea*. Dan Proses produksi Gatsby terdapat masalah barang reject seperti bintik, warna tua dan *flash*.

Pengukuran produktivitas kerja pada dasarnya digunakan untuk mengetahui sejauhmana tingkat efisiensi dan efektifitas tenaga kerja dalam menghasilkan suatu hasil kerja dalam sebuah perusahaan. produktivitas tenaga kerja hasil pekerjaannya akan terlihat 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. XYZ mengalami permasalahan tentang target produksi yang tidak tercapai, Dampak dari permasalahan produktivitas di PT. XYZ yaitu perusahaan tidak dapat memenuhi pangsa pasar, *cost* perusahaan semakin tinggi dan yang paling utama adalah keuntungan bagi perusahaan akan menurun. Dalam melakukan perbaikan tentunya kita harus mencari terlebih dahulu akar dari permasalahan yang terjadi sehingga mengakibatkan terjadinya penurunan produktivitas di PT. XYZ 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: Kerusakan pada mesin, 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. XYZ dari bulan Februari sampai bulan Juli 2020 dapat dilihat pada tabel 1.1 berikut ini:

Tabel 1.1 Jumlah Rata-Rata Output Produksi Bulan Februari 2020 Sampai Bulan Januari 2021 PT. XYZ

Jenis produk	Target perbulan	Aktual	Persentase Target
	(pcs)	(pcs)	(%)
Tancho	14.976.000	12.579.840	84
Pixy	8.176.896	7.359.208	90
Pucelle	7.188.480	5.966.438	83
Gatsby	13.000.914	9.742.680	75
Spalding	9.972.000	8.556.162	86
Lovillea	6.936.000	6.375.380	92
Miratone	11.561.974	9.135.974	79

Sumber : PT. Mandom Indonesia Tbk (2021)

Berdasarkan table 1.1 diatas dapat di lihat bahwa produktivitas *output* produksi dari berbagai produk yang dihasilkan di PT. XYZberbeda-beda baik target ataupun aktual nya. Dari data tabel di atas diketahui tidak ada line produksi yang mencapai target, serta dapat di lihat serta diketahui produk Gatsby mengalami penurunan yang lebih besar di banding produk lainnya.

Tabel 1.2 Jumlah Output Produksi Bulan Februari 2020 Sampai Bulan Januari 2021 PT. XYZ

TAHUN	BULAN	HARI KERJA	TARGET PRODUKSI (PCS)	AKTUAL PRODUKSI (PCS)	SELISIH	PRESENTASE OUTPUT (&)
2020	Februari	20	900.725	744.627	156.098	21
	Maret	22	962.915	758.725	204.190	27
	April	22	909.652	608.625	301.027	49
	Mei	21	952.408	850.927	301.481	12
	Juni	22	913.628	886.273	27.355	3
	Juli	23	993.648	859.725	133.923	16
	Agustus	21	1.106.745	997.257	109.488	11
	September	22	1.259.725	753.354	476.371	61
	Oktober	22	1.123.024	962.302	160.722	17
	November	21	1.469.826	753.945	715.881	95
	Desember	23	1.083.846	673.938	409.908	61
2021	Januari	21	1.324.780	862.796	409.984	54
TOTAL		260	13.000.922	9.712.494	3.406.428	427

Sumber: PT. XYZ (2021).

Berdasarkan Tabel diatas dapat dilihat bahwa Produksi Gatsby dari bulan Februari 2020 sampai Januari 2021 Tidak ada yang mencapai target produksi perbulannya selama setahun.

Tabel 1.3 Jumlah Breakdown dan Set Up dari bulan Februari 2020 sampai bulan Januari 2021

PROSES	JUMLAH BREAKDOWN (JAM)												TOTAL	STANDARIS ASI SETUP(JAM)
	februari (JAM)	Maret (JAM)	April (JAM)	Mei (JAM)	Juni (JAM)	Juli (JAM)	Agustus (JAM)	September (JAM)	Oktober (JAM)	Novcmbe (JAM)	Desember (JAM)	Januari (JAM)		
Proses Sortir		2				2	2			1			7	8
Proses Mixing	1			2	1	1	1			2	1		9	8
Molding	16	15	17	15	15	17	16	15	17	15	15	12	185	8
Proses Cutiing	2		2	3	3	2	2		2	3	3		22	8
Proses Printing		2	2										4	8
Proses Packing	3				1	2	3				1		10	8
Proses Kartoning		2	2	1				2	2	1			10	8

Sumber: PT. XYZ (2021).

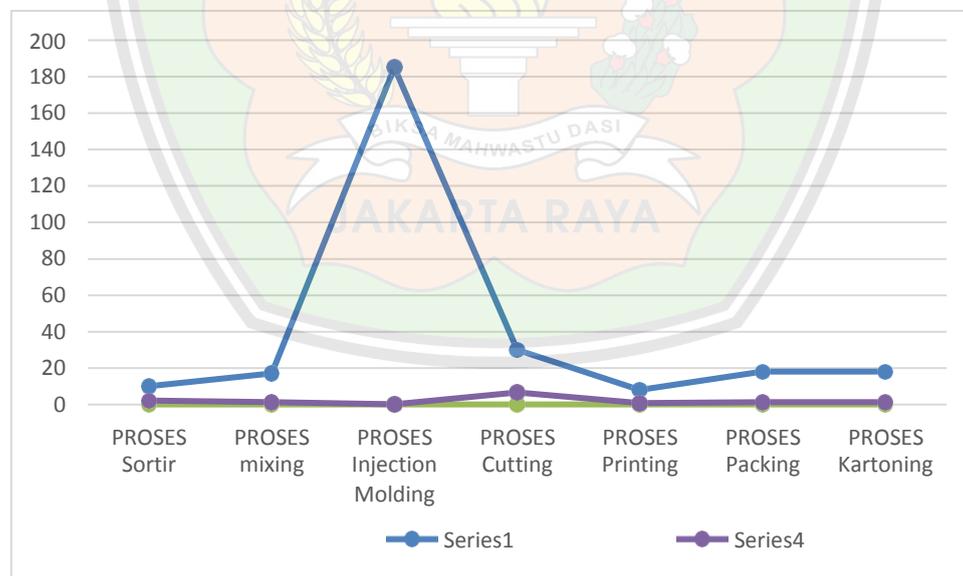
Berdasarkan data *breakdown* diatas diketahui bahwa ada beberapa faktor yang meyebabkan proses produksi terhenti sehingga target produksi tidak tercapai. Dari beberapa proses produksi yang dilakukan diketahui berdasarkan data di atas bahwa pada saat proses *Injetion Moulding* yang paling banyak jumlah *breakdown* nya untuk lebih jelas melihat jumlah *breakdown* dari beberapa proses diatas kemudian dibuat tabel jumlah *breakdown* dari bulan Februari 2020 sampai Januari 2021 pada gambar 1.4

Tabel 1.4 Total Breakdown dari Bulan Februari 2020 sampai Bulan Januari 2021

Proses	TOTAL BREAKDOWN + SETUP	TOTAL JAM KERJA	STANDARISASI BREAKDOWN +SETUP	RASIO BREAKDOWN + SETUP
	(Bulan)	(Bulan)	(%)	(%)
Proses Sortir	10	453	5%	2,2
Proses mixing	17	453	5%	1,3
Proses Injection Molding	185	453	5%	40
Proses Cutting	30	453	5%	6,62
Proses Printing	8	453	5%	0,7
Proses Packing	18	453	5%	1,2
Proses Kartoning	18	453	5%	1,2

Sumber: PT. XYZ (2021).

Berdasarkan tabel diatas kemudian dibuat diagram garis, sebagai berikut:



Gambar 1.1 Diagram Garis Total Data Breakdown + set up
Sumber : Pengolahan Data (2021)

1.2 Identifikasi Masalah

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

1. Target produksi tidak tercapai.
2. Tinggi nya jumlah *breakdown* di proses *injection molding*.

1.3 Rumusan Masalah

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

1. Apa penyebab target produksi tidak tercapai ?
2. Berapa presentase *breakdown* sebelum dan sesudah di *analysis* ?

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, Untuk mengetahui akar penyebab target produksi tidak tercapai.
2. Penelitian ini dilakukan di PT XYZ dibagian proses produksi produk Gatsby.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui akar penyebab target produksi tidak tercapai,
2. Untuk mengetahui presentase *breakdown* sebelum dan sesudah,

1.6 Manfaat Penelitian

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

1. Memberikan usulan perbaikan penyebab target produksi tidak tercapai.
2. Langkah langkah apa saja yang harus diperbaiki untuk menurunkan jumlah *breakdown*.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan di PT. XYZ yang berlokasi di Kawasan Industri MM2100, Bekasi; *Factory 1* yang berada di Jl. Irian. Dilaksanakan pada bulan Februari 2020 sampai Januari 2021.

1.8 Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan pendekatan 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 Gatsby.

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 PENUTUP

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

DAFTAR PUSTAKA

