

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Persaingan industri menjadi sangat ketat ketika dibukanya pasar bebas, terlebih lagi diberlakukannya standarisasi kualitas dengan tujuan melindungi konsumen. Bentuk dari Integrasi Ekonomi Asean atau Masyarakat Ekonomi Asean (MEA), perusahaan dituntut untuk meningkatkan daya saing tinggi. Meningkatnya intensitas persaingan dan jumlah pesaing menuntut perusahaan untuk memperhatikan kebutuhan dan keinginan konsumen serta memenuhi harapan konsumen dengan memberikan jaminan kualitas dari produk yang dihasilkan. Setelah diberlakukannya MEA masyarakat semakin kritis dalam menilai suatu produk.

Kualitas menurut (Juran, 2013), kesesuaian antara produk yang dihasilkan dengan standar yang telah ditentukan. Tujuan umum pembentukan kualitas produk untuk meyakinkan konsumen bahwa yang terbaik menurut kebutuhan konsumen. Produk *reject* merupakan barang atau jasa yang dibuat dalam proses namun memiliki kekurangan yang menyebabkan nilai kualitasnya kurang baik atau kurang sempurna. Produk *reject* merupakan suatu produk yang tidak memenuhi spesifikasi yang telah ditentukan, juga tidak sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan. Produk *reject* yang terjadi selama proses produksi mengacu pada produk yang tidak diterima oleh konsumen. Produk cacat yang tidak memenuhi standar mutu yang telah ditentukan tetapi dengan mengeluarkan biaya pengerjaan kembali untuk memperbaiki. Produk tersebut secara ekonomis dapat disempurnakan menjadi produk yang lebih baik lagi.

Jenis produk *reject* dibagi menjadi 2 yaitu kecacatan *mayor* dan *minor*. Kecacatan mayor merupakan tingkat kecacatan yang berpengaruh besar terhadap penurunan kualitas produk, jika dilakukan perbaikan tidak sepenuhnya sempurna. Kecacatan minor merupakan *reject* pada produk barang yang bersifat ringan serta tidak berpengaruh terhadap penurunan kualitas barang, *reject* yang terjadi tidak dirasakan penurunan kualitasnya pada konsumen. Kelangsungan proses produksi membutuhkan sistem pengendalian secara terpadu, sistem tersebut meliputi

perencanaan produksi. Sistem bahan baku, sistem pengawasan persediaan dan sistem pengendalian mutu. Jika material yang diminta tidak sesuai standar maka dapat dikembalikan atau ditagih ke rantai pemasok berdasarkan hasil pengecekan *Quality Control (QC) incoming*.

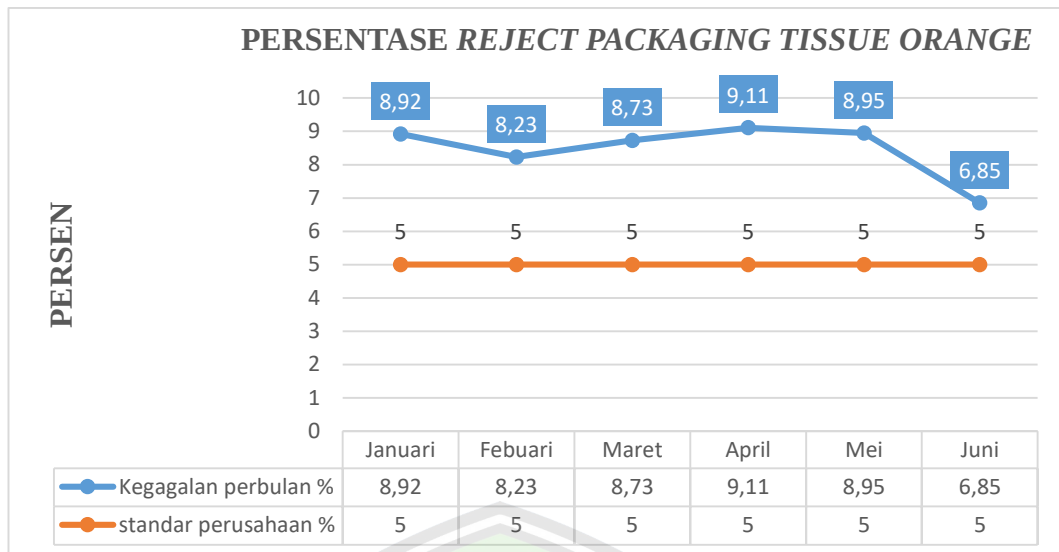
PT. Prima Jaya Indah Lestari adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri percetakan *Packaging & Printing*. Tentunya perusahaan tersebut berlomba memberikan produk yang terbaik bagi para konsumennya, sesuai dengan prinsip dasar yang berlaku saat ini adalah *The Customer Is King*. Salah satu produk yang dihasilkan oleh PT. Prima Jaya Indah Lestari adalah *packaging* yang mampu memproduksi ± 500.000 pcs per bulan.

Meningkatnya permintaan dan kualitas yang tinggi memicu perusahaan untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan. Permasalahan yang timbul pada proses print atau varnish adalah ditemukannya *reject* atau cacat yang melebihi standar yang ditetapkan perusahaan. Adapun catatan hasil inspeksi pada bulan Januari 2021 hingga Juni 2021 berupa data inspeksi seperti pada tabel 1.1

Tabel 1. 1 Data Final *Inspection* Pada *Packaging Printing*

Bulan	Produksi (/bln)	Reject		Jumlah Reject (per/bulan)		Reject %	
		Mata Ikan	Tarikan Warna			Mata Ikan	Tarikan Warna
Januari	500000	21256	23365	44621		4,25%	4,67%
Febuari	500000	19792	21356	41148		3,96%	4,27%
Maret	500000	24531	19102	43633		4,91%	3,82%
April	500000	23187	22351	45538		4,64%	4,47%
Mei	500000	28311	16436	44747		5,66%	3,29%
Juni	500000	18312	15931	34243		3,66%	3,19%
Total		135389	118541	253930	Ratio%	4,51	3,95
		8,5					

Sumber : PT. Prima Jaya Indah Lestari (2021)



Gambar 1. 1 Grafik Kegagalan Produk Packaging Pada Bulan Januari 2021 – Juni 2021

Sumber : PT. Prima Jaya Indah Lestari (2021)

Dari tabel dan gambar 1.1 di atas menunjukkan bahwa tingkat *reject* pada proses *packaging printing tissue orange* masih melebihi standar toleransi perusahaan. Dari 6 bulan, dari bulan Januari 2021 – Juni 2021 semuanya belum bisa mencapai batas toleransi *reject*. Dalam hal ini perlu diperhatikan penanganan yang bertujuan untuk mengurangi *reject* semaksimal mungkin pada produk *packaging tissue orange* terutama pada proses *printing*.

Salah satu metode yang digunakan dalam menangani masalah *reject* yaitu FMEA adalah suatu alat yang secara sistemastik mengidentifikasi akibat atau konsekuensi dari kegaglan sistem atau proses, serta mengurangi atau mengidentifikasi peluang terjadinya kegagalan, sebuah teknik yang digunakan untuk mengidentifikasi, mengenali, dan mengurangi kegagalan, masalah, kesalahan dan seterusnya yang diketahui atau potensial dari sebuah sistem, desain, proses atau servise dari konsumen, Menurut (Purdianta, 2013)

Berdasarkan uraian di atas, maka penelitian ini dilakukan untuk mengurangi masalah *reject* di perusahaan PT. Prima Indah Jaya Lestari sehingga dapat mengurangi *reject* guna membantu perusahaan menjadikan bahan pertimbangan perusahaan di masa yang akan datang, maka dilakukan analisis

dengan judul : “**Analisis Penyebab Reject Pada Produk Packaging Dengan Metode FMEA Di PT. Prima Jaya Indah Lestari**”.

1.2. Identifikasi Masalah

Dari latar belakang di atas maka masalah yang dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Terjadinya *reject* produk pada proses *packaging printing*
2. Ditemukannya *Reject* pada produk yang melebihi standar toleransi perusahaan.

1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang telah diidentifikasi, dapat dirumuskan masalah sebagai berikut :

1. Apa saja faktor penyebab reject sebelum dan sesudah dilakukannya tahapan FMEA analisis?
2. Usulan perbaikan apa saja untuk mengatasi penyebab *reject* pada proses *packaging printing*?

1.4. Tujuan Penelitian

Mengacu pada permasalahan yang ada maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Menentukan faktor penyebab *reject* sebelum dan sesudah dilakukannya tahapan analisis FMEA.
2. Melakukan suatu perbaikan menggunakan 5w+1h untuk mengurangi *reject* yang timbul pada proses *packaging printing*.

1.5. Batasan Masalah

Dalam penelitian perlu dilakukan pembatasan dan memfokuskan permasalahan

1. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah *mass production* dari bulan Januari 2021 – Juni 2021.
2. Pembahasan yang dilakukan hanya sampai pada penganalisaan tidak sampai perbaikan lanjutan.

1.6. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini secara langsung maupun tidak adalah sebagai berikut :

1. Bagi Perusahaan
Dapat digunakan sebagai masukan untuk menganalisa mode kegagalan pada proses *packaging printing* yang akan terjadi dikemudian hari.
2. Bagi Penulis
Hasil dari penelitian diharapkan dapat menambah pengetahuan penulis mengenai FMEA, selain itu juga dapat menambah pengalaman dalam mengolah data, menganalisa serta mengambil kesimpulan berdasarkan teori yang diperoleh semasa perkuliahan berlangsung.
3. Bagi Pembaca
Diharapkan hasil penelitian dapat berguna menambah pengetahuan dan menjadi referensi bagi pembaca mengenai FMEA.

1.7. Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat Penelitian
Dalam menyusun proposal skripsi ini tempat yang diteliti yaitu PT. Prima Jaya Indah Lestari. Yang berlokasi Jl. Raya Narogong KM 5. No.79, RT.003/RW.002, Bojong Rawalumbu, Kec. Rawalumbu.
2. Waktu Penelitian
Penelitian ini dilakukan di bulan September – Oktober 2021.

1.8. Metodologi Penelitian

Jenis dan pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer dan data sekunder. Data primer merupakan data yang langsung di dapatkan dari perusahaan, sedangkan data sekunder merupakan data yang telah tersusun dalam bentuk dokumen tertulis yang diperoleh dari perusahaan, dan sumber-sumber materi dari buku serta internet.

1.9. Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas yang terdiri dari latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian metodologi penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini menyajikan tinjauan pustaka yang berisikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan serta pemecah masalah.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisikan tentang bagaimana data penelitian diperoleh serta bagaimana menganalisa data. Oleh karena itu pada bab ini menguraikan tentang lokasi penelitian, jenis dan sumber data, teknik pengumpulan data, diagram alir dan analisa.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi hasil penelitian serta pengolahan perhitungan data dan analisa terhadap hasil-hasil yang diperoleh pada bab-bab sebelumnya.

BAB V PENUTUP

Dalam bab ini berisikan kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran-saran yang bisa diberikan berdasarkan penelitian yang dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

Menuliskan sumber-sumber referensi yang dianggap valid dan sesuai dengan penulisan skripsi ini.

