

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Seiring dengan laju arus globalisasi yang terus berjalan ini menuntut para pelaku usaha berusaha untuk terus membuat inovasi-inovasi baru bagi produk yang dihasilkan, hal ini semata mata agar produk yang dihasilkan memiliki daya saing serta di sukai oleh konsumen. Kualitas produk dan produktivitas adalah kunci keberhasilan bagi para pelaku usaha pengendalian kualitas. Pada kegiatan produksi sangat penting dilakukan oleh suatu perusahaan industri untuk mengurangi risiko adanya produk yang rusak atau cacat. Pengendalian kualitas merupakan suatu usaha untuk menjaga kualitas produk yang di hasilkan sesuai dengan spesifikasi produk atau standard yang telah di tetapkan oleh perusahaan (Safary, 2017). PT. Industri Kemasan Semen Gresik (PT. IKSG) merupakan salah satu anak perusahaan dari PT. Semen Gresik Tbk. (persero) yang bergerak dalam bidang pembuatan kemasan atau kantong semen. Produk yang dihasilkan meliputi antara lain *sewn kraft*, *pasted woven* dan *pasted kraft* yang didistribusikan pada perusahaan penghasil semen baik PT. Semen Indonesia Tbk. Maupun perusahaan-perusahaan lain.

Proses pembuatan kantong semen di PT. IKSG adalah dengan mengolah bahan baku kertas *roll kraft* menjadi produk jadi yang di produksi pada line 1 hingga line IV dan pada proses pembuatan kantong di PT. ISKG meliputi dua tahapan yaitu pada mesin tube (produk setengah jadi) dan mesin bottomer (produk jadi). PT IKSG melakukan monitoring kualitas produk salah satunya dengan menjaga stabilitas proses pembuatan kantong semen. Dalam menentukan kualitas produk perusahaan melakukan penengendalian kualitas pada dua bagian yaitu pada kualitas bahan baku kertas kraft yang dilakukan oleh bagian penelitian dan pengembangan (*litbang*) dan kualitas produk jadi yang dilakukan oleh bagian jaminan mutu. Pengendalian kualitas produk jadi berupa kantong semen selama ini hanya di lakukan dengan menghitung proporsi cacat di setiap line yang di dibandingkan dengan batas toleransi perusahaan. Pada perusahaan tersebut mempunyai standard dari kecacatan produk yaitu 5% - 6% pada hasil produk di katakan baik. (PT. IKSG, 2018).

Salah satu produk kantong semen di PT. IKSG dengan jumlah produksi tinggi dan permintaan yang paling tinggi adalah jenis kantong *pasted kraft*, yang diproduksi sebesar 250.1150.00 juta per tahun dan jenis kantong *sewn kraft* sebesar 58.786.00 juta pertahun. Namun berdasarkan hasil wawancara dengan pihak perusahaan terjadi beberapa kecacatan di setiap produksinya antara lain cacat rusak, lengket *valve*, lengket *bottom* atas dan lengket *bottom* bawah, dan jahitan rusak. Sementara itu akibat adanya produk kantong cacat akan menimbulkan kerugian finansial bagi perusahaan sendiri. Jumlah total kecacatan produk jenis *pasted kraft* tahun 2016 yaitu 486.000, sedangkan jumlah total kecacatan produk jenis *pasted kraft* tahun 2017 yaitu sebesar 597.000, dan jumlah total kecacatan produk jenis *pasted kraft* tahun 2018 adalah sebesar 575.000. Selanjutnya jumlah total kantong jenis *sewn kraft* pada tahun 2016 adalah sebesar 276.000, kemudian jumlah total kantong jenis *sewn kraft* pada tahun 2017 adalah sebesar 201.700, dan jumlah total kantong jenis *sewn kraft* pada tahun 2018 adalah sebesar 276.300. Hal ini menimbulkan pemborosan di segi perusahaan dan banyak defect dalam produksi akan menimbulkan ketidakpuasan customer dan kerugian finansial karena harus *recycle* produk kembali.

Rizki Alif dan M Harif telah melakukan penelitian terdahulu pada tahun 2016 yang berjudul “Analisis Tingkat Risiko Kegagalan Proses Produksi Pasted Bag Kemasan Semen Dengan Metode FMEA di PT. Semen Padang” dari hasil analisa penelitian dapat disimpulkan bahwa jumlah kegagalan terbesar terdapat pada lipatan tube yang membalik dan terdapat pada pengeleman tube yang tidak merata dan dampak yang timbulkan dari kecacatan produk ini yaitu biaya produksi meningkat di karenakan banyaknya terjadi *defect* dalam produksi dan menimbulkan ketidakpuasan pada pelanggan. Usulan dari peneliti adalah untuk dilakukan perbaikan pada proses *printing* dan kegagalan pada proses *opening*. Perbedaan penelitian terdahulu dengan penelitian sekarang adalah yang pertama penelitian terdahulu menggunakan 1 (satu) jenis kantong saja yaitu kantong jenis *pasted* sedangkan penelitian sekarang menggunakan 2 (dua) jenis kantong yaitu kantong jenis *pasted* dan *sewn*, yang kedua pada penelitian terdahulu hanya menggunakan metode FMEA saja sedangkan pada penelitian sekarang menggunakan metode FMEA dan dikombinasi dengan *Fishbone diagram*, perbedaan yang ketiga adalah

terletak pada faktor lingkungan, dan perbedaan yang keempat adalah terletak pada jumlah kapasitas produksi.

Agita Pandu Winata dan Rani Rumita juga melakukan penelitian dengan judul “Analisis Penyebab Terjadi Waste Pada Karung Pembungkus Dan Minimasi Dengan Pendekatan Pengendalian Kualitas Teknik *Five Whys Analysis* di PT. Pupuk Kujang hasil analisa penelitian dapat disimpulkan bahwa jumlah kecacatan kecacatan terbesar terdapat pada karung sobek. Dampak dari *defect* tersebut menimbulkan kerugian finansial bagi perusahaan tersebut. Rekomendasi dari peneliti adalah perbaikan yang disarankan kepada anak perusahaan yang mensuplay karung kemasan pupuk urea di PT. Kujang adalah dengan menggunakan metode FMEA yaitu dengan adanya perencanaan penjadwalan perawatan mesin pencetak karung, adanya kebersihan yang diterapkan oleh perusahaan (5 S).

Belum terdapatnya analisa kegagalan penyebab kecacatan produk pada PT. IKSG maka peneliti akan melakukan penelitian yang berjudul Analisa Penyebab Kecacatan Kantong Semen Dengan Menggunakan Metode FMEA di PT. IKSG. Pada penelitian ini digunakan metode FMEA karena merupakan salah satu metode pengendalian kualitas yang melacak secara langsung penyebab dari kegagalan suatu proses atau produk dan memberikan penilaian terkait tingkat kecacatan produk. Metode FMEA akan dikombinasikan dengan metode *Fishbone* yang digunakan untuk mengetahui akar permasalahan dari penyebab kecacatan produk. Dan penelitian ini bertujuan untuk mengetahui jenis dan penyebab kecacatan pada pada proses pembuatan kantong semen jenis *pasted kraft* dan *sewn kraft* karena kedua jenis kantong ini diproduksi oleh PT. IKSG Tuban dalam jumlah yang paling besar diantara jenis kantong yang lain.

1.2 Rumusan masalah

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

1. Faktor apakah yang menjadi penyebab kecacatan produk kantong semen di PT. IKSG (Industri Kemasan Semen Gresik) dengan menggunakan metode FMEA ?

2. Bagaimana pengendalian yang sesuai untuk mengurangi tingkat kecacatan produk ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi penyebab kecacatan produk kantong semen di PT. IKSG dengan menggunakan metode FMEA
2. Memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi tingkat kecacatan produk

1.4 Batasan Penelitian

Batasan-batasan penelitian yang digunakan adalah sebagai berikut.

1. Produk yang dilakukan analisis adalah produk kantong *pasted kraft* dan *sewn* jahit dan hanya pada mesin printing unit, cross pasting & longitudinal pasting unit, valve unit, tear off unit, dan sewn unit
2. Data yang digunakan merupakan data produksi dan kecacatan kantong semen dari Bulan Januari–Desember 2018

1.5 Manfaat Penelitian

1. Menjadikan pertimbangan untuk mengambil kebijakan bagi perusahaan dalam upaya indentifikasi penyebab kecacatan produk sehingga dapat menurunkan tingkat kecacatan produk kantong semen di PT. IKSG
2. Membantu dalam pengambilan keputusan bagi perusahaan dalam peningkatan kualitas produk yang dihasilkan