

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

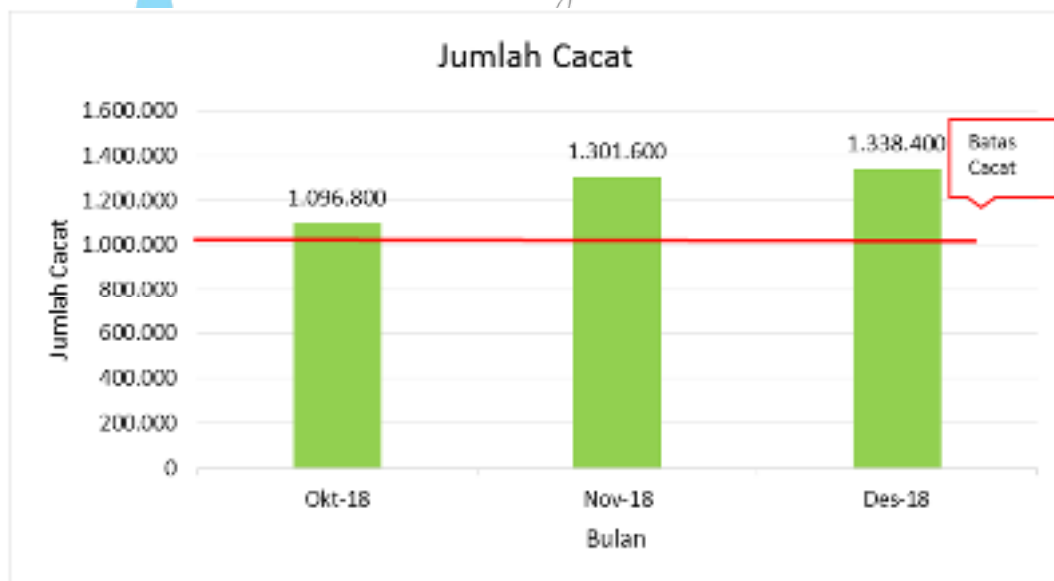
Dalam dunia usaha untuk memenangkan persaingan bisnis, maka setiap perusahaan harus terus-menerus meningkatkan terhadap kualitas produk dan menekan jumlah produk cacat. Jikalau produk cacat sampai ke konsumen maka akan berpengaruh terhadap keuntungan, kepercayaan dan kepuasan pelanggan perusahaan. Untuk mengambil tindakan perbaikan terhadap kegagalan yang terjadi, perusahaan harus mengetahui faktor dari terjadinya kegagalan yang timbul. Faktor-faktor tersebut dapat dilihat dari berbagai sudut pandang, yakni 4 M yaitu material, mesin, metode dan manusia yang ada pada perusahaan itu sendiri. Setelah diketahui faktor penyebab kegagalan, maka langkah yang dilakukan adalah menilai serta meranking dari masing-masing penyebab kegagalan berdasarkan tingkat keparahan dan tingkat kejadiannya. Dengan demikian perusahaan dapat mencapai tindakan yang lebih tepat saaran. (Dian Puspita Sari dkk, 2011).

Pengaruh dari produk cacat pada perusahaan adalah pada biaya kualitas, perusahaan, dan kepuasan konsumen. Jika jumlah produk cacat yang terjadi pada perusahaan semakin tinggi maka semakin tinggi pula biaya terhadap kualitas. Begitu pula semakin tinggi produk cacat maka *representasi* perusahaan akan semakin buruk, hal tersebut dikarenakan konsumen menilai jika perusahaan dinilai baik apabila dapat menghasilkan produk yang berkualitas dan dinilai buruk jika perusahaan mengalami penurunan kualitas dan akan berdampak pada kepercayaan konsumen dari kualitas produk tersebut .

Upaya untuk mengurangi produk cacat terdapat beberapa metode pengendalian kualitas yang dapat digunakan. Tujuan dari pengendalian kualitas adalah untuk mengurangi tingkat kegagalan produk yang dihasilkan pada proses produksi dan menghasilkan produk yang berkualitas. Salah satu metode pengendalian kualitas yang dapat digunakan adalah *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), FMEA adalah teknik yang digunakan untuk mendefinisikan, mengidentifikasi, dan menghilangkan kegagalan dan masalah pada proses produksi, baik permasalahan yang telah diketahui maupun yang potensial terjadi pada sistem.

FMEA dapat memberikan usulan perbaikan pada proses produksi yang mempunyai tingkat kegagalan yang tinggi.

PT. Napkin Indonesia berdiri sejak tahun 1997 merupakan perusahaan Jepang yang menghasilkan produk-produk *higienis* sekali pakai seperti *baby care*, *feminine care* dan *healty care*, perusahaan ini yang berada di Kawasan Industri KIIC, Karawang, Jawa Barat. Banyaknya permintaan produk khususnya pada popok bayi dari para konsumen, menjadikan salah satu faktor utama bagi PT. Napkin Indonesia untuk meningkatkan produktivitas dengan cara memanfaatkan peralatan produksi seefektif mungkin. Salah satu jenis produk unggulan di pasaran yang dimiliki oleh PT. Napkin Indonesia adalah Sanitary Napkin BF EM 1P. Pada setiap proses kegiatan produksi *sanitary napkin* perusahaan mengalami kecacatan produk diluar batas toleransi yang diizinkan oleh perusahaan. Data jumlah produk cacat pada bulan Oktober sampai dengan Desember dapat dilihat pada gambar 1.1 berikut ini.



Gambar 1.1 Jumlah Produk Cacat

Suatu produksi dikatakan optimal apabila barang yang diproduksi mencapai target atau sesuai sasaran perusahaan dan dalam setiap produksi yang dihasilkan perusahaan menetapkan barang produksi yang cacat tidak boleh lebih dari 3%. Jika dilihat pada grafik gambar 1.1 jumlah pada bulan Oktober, November, Desember 2018 telah melewati batas toleransi yang diberikan perusahaan. Dalam proses produksi *sanitary napkin* ada 7 jenis produk cacat yang terjadi adalah 3 *folding NG*,

mat different, plap sailor NG, material splice, Dust Outher, timming center tape different, Uncouple NG yang nantinya akan dibahas pada bab 2.

Untuk mengatasi permasalahan diatas, maka perlu adanya suatu metode yang tepat untuk mencari akar dari penyebab produk cacat yaitu dengan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). FMEA merupakan teknik yang digunakan untuk mendefinisikan, mengidentifikasi, dan menghilangkan kegagalan dan masalah pada proses produksi, baik permasalahan yang sudah diketahui maupun yang potensial pada sistem. Metode FMEA nantinya memberikan nilai pada *severity*, *occurence*, *detection* dan nantinya akan di kalikan guna mengetahui Risk Priority Numbering (RPN) pada tiap proses . Selanjutnya nilai RPN tertinggi pada proses akan dilakukan ~~perbaikan~~ *improvement* .

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dipaparkan serta fenomena yang terjadi, untuk meneliti lebih lanjut mengenai analisis pengendalian kualitas terhadap produk sanitary napkin, maka penulis memberikan judul dalam penelitian ini adalah:

“Analisis Penyebab Produk Cacat Pada Produk *Sanitary Napkin* Dengan Metode *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) Di PT. Napkin Indonesia”

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang diatas, maka perumusan masalahnya adalah:

- 1) Jenis kegagalan apa yang menyebabkan produk cacat pada proses produksi *sanitary napkin* di PT. Napkin Indonesia?
- 2) Upaya apa yang dilakukan untuk mengetahui penyebab produk cacat pada proses produksi *sanitary napkin* ?
- 3) Bagaimana perbaikan yang dilakukan untuk mengatasi penyebab produk cacat pada proses *sanitary napkin* di PT. Napkin Indonesia?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

- 1) Untuk menganalisis jenis kegagalan yang menyebabkan produk cacat pada proses *sanitary napkin* di PT. Napkin Indonesia

- 2) Untuk menganalisis penyebab produk cacat pada proses produksi PT. Napkin Indonesia.
- 3) Untuk mengatasi penyebab produk cacat pada proses produksi sanitary napkin di PT. Napkin Indonesia.

1.4 Manfaat penelitian:

Manfaat dari penelitian ini adalah :

- 1) Bagi peneliti
 - a) Peneliti dapat menerapkan ilmu yang diperoleh dari perkuliahan di lingkungan kerja, terutama dengan menerapkan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).
 - b) Menambah pengetahuan peneliti tentang metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).
- 2) Bagi pihak perusahaan
 Memberikan pengetahuan tentang bagaimana mengidentifikasi penyebab timbulnya suatu masalah, dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis*. Serta dapat mengetahui penyebab produk cacat dengan memberikan usulan perbaikan, tindakan perbaikan dan mengetahui nilai *Risk Priority Number* (RPN)

1.5 Batasan Masalah

Faktor yang selalu menjadi penghalang dan tidak dapat dihindari dalam melakukan penelitian adalah faktor waktu, dana, dan keterbatasan fasilitas. Untuk itulah dilakukan pembatasan masalah agar hasil yang diperoleh tidak menyimpang karena mempunyai persentase produk cacat yang tinggi.

- 1) Data yang digunakan dalam penelitian pada periode bulan Oktober – Desember 2018.
- 2) Perbaikan produk cacat hanya dilakukan pada 3 besar produk cacat tertinggi.
- 3) Analisis produk cacat menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).
- 4) Penelitian hanya dilakukan di mesin *sanitary napkin* no 4 di PT. Napkin Indonesia

1.6 Asumsi

Untuk lebih menyederhanakan dan mengurangi kompleksitas masalah, maka diambil asumsi dalam penelitian adalah :

- 1) Produk sanitary napkin di PT. Napkin Indonesia ini banyak terjadi masalah pada kualitas produk pada proses yang berjalan dengan normal.
- 2) Dari semua jenis produk cacat sanitary napkin yang akan diidentifikasi hanya 3 jenis cacat yang jumlahnya paling banyak yaitu *3 folding NG*, *matt different* dan *plap sailor NG*.
- 3) Analisis dalam penanganan produk cacat menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) untuk mengetahui dan mengatasi penyebab produk cacat tersebut.

1.7 Sistematika Penulisan

Untuk lebih memperjelas dan mengembangkan pokok-pokok pembahasan skripsi ini, maka dibuat sistematika penulisan skripsi yang antara lain adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini berisi pendahuluan yang membahas latar belakang penulis melakukan penelitian, rumusan masalah yang membahas hal-hal yang akan dibahas dalam penelitian, batasan masalah penelitian, tujuan penelitian dan manfaat dilakukannya penelitian, serta sistematika penulisan skripsi. Latar belakang penulisan yang berupa tingginya produk cacat serta penanggulangannya di PT. Napkin Indonesia kemudian menjadi topik dari keseluruhan pembahasan skripsi ini.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini membahas mengenai landasan teori, yaitu teori-teori yang berhubungan dengan penelitian seperti definisi dari analisa, produk cacat, metode, *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), *severity*, *occurence*, *detection*, RPN, diagram *fish bone*, diagram *pareto*, mesin *sanitary napkin* dan sejarah PT. Napkin Indonesia.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini membahas mengenai waktu dan tempat penelitian, jenis-jenis data, metode pengumpulan data, metode pengolahan data, tahapan perancangan dan kerangka pemecahan masalah.

BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisikan gambaran umum perusahaan yang diteliti, data – data yang terkumpul selama penelitian yang dilakukan disertai dengan pengolahan datanya menggunakan metode *Failure Mode Effect And Analysis (FMEA)* dan pembahasan serta menganalisa terhadap hasil pengolahan data yang didapat dengan hasil yang ingin dicapai.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisikan keimpulan dari hasil pengolahan data yang telah dianalisis dan disertai dengan saran.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

