

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Memasuki pada era globalisasi persaingan pada dunia industri semakin hari bertambah ketat, hal tersebut membuat perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur berlomba-lomba untuk meningkatkan daya saingnya agar dapat berkompetisi pada pasar. Strategi yang digunakan oleh perusahaan untuk dapat bertahan di dunia pasar sehingga dapat bersaing dengan kompetitor antara lain dengan meningkatkan produktifitas, kualitas dan juga efisiensi (Suhendi, 2008). Secara umum tujuan suatu industri manufaktur adalah untuk memproduksi barang secara ekonomis agar dapat memperoleh keuntungan serta dapat menyerahkan produk tepat waktu. Selain itu industri manufaktur juga ingin agar supaya proses produksi dapat berjalan *continew* dan berkembang sehingga kelangsungan hidup perusahaan terjamin. Sekarang ini perusahaan juga dituntut untuk lebih kompetitif sehingga mampu bersaing untuk merebut pasar yang ada. Oleh karena itu perusahaan harus dapat menjalankan strategi bisnisnya yang tepat agar mampu bertahan dalam menghadapi persaingan .yang terjadi.

Kemajuan dan perkembangan zaman merubah cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk yang diinginkan. Kualitas menjadi sangat penting dalam memilih produk disamping faktor harga yang bersaing. Perbaikan dan peningkatan kualitas produk dengan harapan tercapainya tingkat cacat produk mendekati *zero defect* membutuhkan biaya yang tidak sedikit. Perbaikan kualitas dan perbaikan proses terhadap sistem produksi secara menyeluruh harus dilakukan jika perusahaan ingin menghasilkan produk yang berkualitas baik dalam waktu yang relatif singkat. Suatu perusahaan dikatakan berkualitas bila perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang baik dengan proses terkendali. Melalui pengendalian kualitas (*quality control*) diharapkan bahwa perusahaan dapat meningkatkan efektifitas pengendalian dalam mencegah

terjadinya produk cacat (*defect prevention*), sehingga dapat menekan terjadinya pemborosan dari segi material maupun tenaga kerja yang akhirnya dapat meningkatkan produktifitas.

PT. TFJ merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang berlokasi di Jl.Raya Pasuruan-Malang yang bergerak di bidang produksi minuman yaitu teh pucuk harum 350ml yang berdiri pada tahun 2012. Teh pucuk harum 350 ml adalah teh daun melati pilihan yang kemas dalam botol ukuran 350 ml dengan bahan kemas botol yang dibuat dari (*politilens tereflat*) dan bahan kemas cap atau tutup yang dibuat dari (*high density polietilena*). Bahan kemas tersebut sangat berpengaruh terhadap *expired* produk atau umur produk, sehingga proses pengemasan produk harus sesuai dan benar. Proses pengemasan teh pucuk harum 350 ml meliputi pengisian produk teh kedalam botol (*filling*), pengepakan produk (*packing*), penyimpanan produk (*gudang*). Salah satu masalah yang dihadapi PT. TFJ Selama proses produksi teh pucuk harum 350 ml presentase *reject* yang tertinggi adalah saat pengisian produk teh kedalam botol (*filling*). Macam – macam *reject* yang dihasilkan adalah tutup miring, tutup nangkring, tanpa tutup, volume kurang, dan dapat dilihat pada tabel 1.1.

Tabel 1.1 Hasil Data Reject Tanggal 01 Desember 2019 – 12 Desember 2019

| tanggal | Hasil produksi | Tutup Nangking | Volume Kurang | Botol Penyok |
|----------------|-----------------------|-----------------------|----------------------|---------------------|
| 1 | 277409 | 117 | 20 | 20 |
| 2 | 184195 | 180 | 35 | 35 |
| 3 | 227219 | 164 | 55 | 30 |

| | | | | |
|-----------|--------|-----|----|----|
| 4 | 255794 | 205 | 46 | 10 |
| 5 | 231948 | 221 | 34 | 81 |
| 6 | 203686 | 134 | 41 | 93 |
| 7 | 179655 | 125 | 81 | 41 |
| 8 | 265786 | 259 | 95 | 12 |
| 9 | 234123 | 208 | 82 | 67 |
| 10 | 247005 | 410 | 65 | 56 |
| 11 | 239675 | 178 | 60 | 53 |
| 12 | 251230 | 172 | 22 | 51 |

Sumber : Hasil Observasi Lapangan

Tabel 1.1 diketahui bahwa jumlah produk cacat yang paling tinggi berada pada reject tutup nangkring. Faktor yang mempengaruhi dalam reject produk teh pucuk harum 350 ml adalah mesin yang digunakan untuk filling, faktor lingkungan, material, manusia. Analisa proses pengisian diperlukan guna untuk meminimalisir terjadinya kerusakan produk teh pucuk harum 350 ml.

Berdasarkan pada uraian diatas penulis menggunakan metode seven tools dalam menganalisis tingginya produk reject teh pucuk harum 350 ml diarea filling PT.TFJ. *Seven tools* adalah merupakan suatu metode pengendalian kualitas yang terdiri dari

7 alat yaitu check sheet, stratification, histogram, diagram pareto, cause and effect diagram, scatter diagram, and control chart. Dari hasil wawancara yang telah dilakukan oleh penulis kepada pihak PT. TFJ, maka didapatkan adanya kecacatan (*reject*) yang terjadi selama proses produksi. Besarnya jumlah produk cacat, penyebab cacat produk, dan faktor dominan yang menyebabkan kecacatan akan diketahui setelah penulis melakukan penelitian. Hal di atas memotivasi penulis untuk mengambil judul **“Pengendalian Kualitas Produk Cacat Dengan Metode *Seven Tools* PT.TFJ”**.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan yang ada di tempat peneliti melakukan penelitian, maka dapat dirumuskan inti permasalahan sebagai berikut :

1. Faktor – faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya produk cacat (*reject*) tinggi teh pucuk harum 350 ml.
2. Upaya perusahaan dalam meminimalisir cacat produk (*reject*) teh pucuk harum 350 ml dengan pendekatan metode *seven tools*.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dari penelitian tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya produk cacat (*reject*) tinggi teh pucuk harum.
2. Memberikan suatu usaha perbaikan yang dapat dilakukan dalam meminimalisir cacat produk (*reject*) pada proses filling teh pucuk harum 350 ml dengan pendekatan metode *seven tools*.

1.4 Manfaat Penelitian

1. Memperoleh informasi tentang faktor-faktor yang menyebabkan produk cacat (*reject*).

2. Mendapatkan rancangan konsep usulan perbaikan terhadap perusahaan untuk dapat meminimalisir produk cacat (*reject*) pada proses *filling* teh pucuk harum 350 ml.

1.5 Batasan Masalah

1. Identifikasi faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya produk cacat (*reject*) pada proses *filling* teh pucuk harum kemasan 350 ml.
2. Identifikasi jenis dan jumlah produk cacat pada proses *filling* teh pucuk harum kemasan 350 ml.