

# BAB I

## PENDAHULUAN

Pendahuluan ini berisikan tentang alasan dilakukannya penelitian dan menjelaskan permasalahan yang terjadi di PT Gunung Pulo Sari. Penjelasan yang akan dijabarkan pada pendahuluan ini adalah latar belakang penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah dan sistematika penulisan

### 1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri di Indonesia mengalami peningkatan dalam segi kualitas produk. Banyaknya perusahaan industri membuat persaingan semakin tinggi. Berbagai strategi dilakukan perusahaan untuk mengatasi persaingan terhadap perusahaan lain seperti meningkatkan kinerja dan produktivitas dalam mempertahankan perusahaan dan kualitas produk.

Pelaku utama dalam produk ialah konsumen. Konsumen mengharapkan produk yang memiliki kualitas kesesuaian dengan standar atau spesifikasi (*conformance quality*) yang tinggi. Kualitas kesesuaian adalah tingkat kesesuaian dan pemenuhan semua unit yang diproduksi terhadap spesifikasi sasaran yang dijanjikan (Kotler, 2005). Kualitas produk yang baik serta harga yang terjangkau menjadi faktor utama dalam pemilihan produk. Pada kondisi seperti ini perusahaan sebagai sebuah organisasi produk yang mengkoordinasikan berbagai fungsi untuk menghasilkan produk, dituntut untuk senantiasa dalam meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan

Manajemen produksi adalah kegiatan untuk mengatur agar dapat menciptakan dan menambah kegunaan suatu barang atau jasa. Untuk mengatur hal-hal itu perlu dibuat keputusan-keputusan yang berhubungan dengan usaha-usaha untuk mencapai tujuan agar diperoleh produk yang sesuai dengan apa yang

diharapkan baik mengenai kualitas, kuantitas, waktu yang direncanakan, maupun mengenai biaya-biaya. (Asana,2001)

Sistem manajemen produksi memiliki keterkaitan dengan *Good Manufacturing Practice* (GMP). Karena sebagian aspek yang terdapat pada *Good Manufacturing Practice* (GMP) mempengaruhi sistem manajemen produksi, baik dari segi kualitas produk maupun keselamatan kerja.

PT Gunung Pulo Sari merupakan perusahaan vulkanisir ban di kota Padang. Perusahaan ini membuat produk jenis ban dengan berbagai diameter masing- masing ban. Pekerja di pabrik ini berjumlah 12 orang, dan memiliki 2 lantai produksi. Perusahaan ini menggunakan sistem *make to order* karena untuk melakukan produksi vulkanisir ban diperlukan bahan baku karet dan ban-ban bekas yang didapatkan dari konsumen atau agen-agen yang memasok dan mengumpulkan ban langsung.

Permasalahan yang ada di PT Gunung Pulo Sari ini, terbagi menjadi dua permasalahan. PT Gunung Pulo sari ini belum melakukan standarisasi persyaratan *Good Manufacturing Practice* (GMP) di area lingkungan pabrik dan area lantai produksi, sehingga terdapat produk yang cacat di masing –masing stasiun kerja.

Berdasarkan hasil penelusuran dan wawancara dengan kepala bagian produksi didapatkan beberapa kriteria yang tidak sesuai dengan persyaratan *Good Manufacturing Practice* (GMP) pada PT Gunung Pulo Sari. Kriteria ini dapat dilihat pada Tabel 1.1

**Tabel 1.1** Hasil Penelurusan dan Wawancara dengan Kepala Bagian Produksi

No	Aspek	Kriteria	Sesuai	Tidak Sesuai	Keterangan
1	Lingkungan Produksi	1.1 Tidak ada pencemaran akibat limbah	√		Tidak ada pencemaran yang terjadi karena limbah perusahaan yang berupa sisa-sisa plastik disatukan dalam karung dan sisa-sisa serbuk ditempatkan digudang.
		1.2 Tidak ada sarang hama( seperti tikus dan serangga)		√	Ada hama terutama tikus, masuk melalui celah pintu pabrik
		1.3 Tidak berada dekat pembuangan sampah	√		Pabrik berada di daerah permukiman
		1.4 Tidak terdapat tumpukan sampah		√	Sampah-sampah yang ada di kumpulkan digudang dan sebagian sisa-sisa sampah ada yang di jual
		<b>1.5 Lantai produksi</b>			
		1.5.1 Lantai produksi sering dibersihkan		√	Lantai produksi yang jarang dibersihkan
		1.6 Tidak terdapat debu di sepanjang lantai produksi		√	Banyaknya debu yang menempel di tempat produksi karena kondisi dari tempat produksi yang sangat kotor dan berdebu
2	Bangunan dan fasilitas	2.1 Desain dan tata letak ruang produksi luas dan area produksi dibersihkan		√	desain tata letak di lantai produksi cukup luas, tetapi banyaknya ban bekas dan mesin yang tidak terpakai berserakan area pabrik tersebut.
		<b>2.2 Dinding</b>			
		2.2.1 Dinding terbuat dari bahan yang menyerap air	√		Dinding mudah menyerap air
		2.2.2 Dinding berwarna gelap		√	Dinding berwarna kuning dan coklat
		2.2.3 Dinding tahan lama		√	Dinding mengalami gempa, sebagian dinding ada yang hancur
		2.2.4 Dinding mudah dibersihkan		√	Dinding sulit dibersihkan karena mudah kotor dan terdapat beberapa coretan
		<b>2.3 Langit-langit</b>			
		2.3.1 Langit-langit mudah dibersihkan		√	Langit-langit sulit dibersihkan sehingga berdebu dan terdapat sarang laba-laba
		<b>2.4 Pintu, jendela dan lubang angin</b>			
		2.4.1 Pintu dan lubang angin dalam keadaan baik dan selalu ditutup	√		Pintu dan lubang angin dapat dibuka dan ditutup dengan baik
		2.4.2 Suhu ruangan sesuai		√	Suhu ruangan cukup panas
		2.4.3 Aliran oksigen cukup	√		Aliran oksigen cukup karena banyak jendela dipabrik tersebut
		<b>2.5 Ruangan di tempat produksi</b>			
2.5.1 Ruangan di tempat produksi terang	√		Pencahayaannya di tempat produksi baik		
2.5.2 Ada Kotak P3K		√	Tidak ada kotak P3K ditempat produksi		
3	Peralatan produksi	3.1 Peralatan produksi diletakkan sesuai dengan urutannya		√	Peletakan peralatan produksi tidak sesuai dengan urutannya
		3.2 Semua peralatan dirawat dengan baik dan dalam keadaan bersih		√	Peralatan produksi tidak dirawat dan tidak bersihkan sehingga kotor dan berdebu
4	Suplai air	4.1 Suplai air cukup untuk produksi	√		Suplai air yang cukup untuk produksi
		4.2 Air memenuhi persyaratan air bersih	√		perusahaan menggunakan air sumur yang memiliki kadar dan kualitas kebersihannya
5	Pengendalian hama	<b>5.1 Pencegahan masuk hama</b>			
		5.1.1 Celah- celah yang ada di tempat produksi perusahaan dalam keadaan tertutup		√	Celah-celah yang ada di tempat produksi selalu terbuka
		5.1.2 Pemberantasan hama (tikus)		√	Perusahaan belum mengatasi pemberantasan tikus di pabrik tersebut.
6	Keselamatan pekerja	<b>6.1 perlengkapan pekerja</b>			
		6.1.1 Pekerja memakai perlengkapan keselamatan kerja(alat pelindung diri)		√	Saat bekerja operator jarang menggunakan perlengkapan keselamatan kerja
		<b>6.2 Kebiasaan pekerja</b>			
		6.2.1 Pekerja tidak mengobrol saat bekerja	√		Saat bekerja operator tidak mengobrol dan bercanda gurau
		6.2.2 Pekerja tidak makan dan minum saat bekerja	√		Operator tidak makan dan minum saat bekerja
6.2.3 Pekerja tidak merokok saat bekerja	√		Operator tidak merokok saat bekerja		
7	Pengendalian proses	<b>7.1 Penetapan spesifikasi beku</b>			
		7.1.1 Penentuan jenis, jumlah dan spesifikasi bahan baku	√		Jenis, Jumlah dan spesifikasi bahan baku telah tersedia sesuai dengan produk yang diproduksi.
		<b>7.2 Penetapan komposisi dan formula bahan</b>			
		7.2.1 tidak ada pencampuran bahan beku	√		Tidak campuran bahan baku karena bahan yang digunakan adalah ban
		<b>7.3 Penetapan cara produksi bahan baku</b>			
		7.3.1 Penentuan proses produksi yang baku	√		Proses produksi yang dimiliki oleh perusahaan sudah baku
<b>7.4 Penetapan jenis, ukuran dan spesifikasi bahan</b>					
7.4.1 Penetapan jenis, ukuran dan spesifikasi bahan yang digunakan	√		Jenis, ukuran dan spesifikasi telah ditentukan dengan baik		
8	Kelengkapan Produk	8.1 Terdapat label kemasan dan kode produksi	√		Perusahaan memiliki label kemasan

Berdasarkan Tabel 1.1 didapatkan beberapa kriteria yang tidak sesuai dengan persyaratan *Good Manufacturing Practice* (GMP) dari 13 aspek dan 40 kriteria, terdapat 17 kriteria yang tidak sesuai dengan *Persyaratan Good Manufacturing Practice* (GMP). Berikut kriteria yang tidak sesuai dapat dilihat pada Tabel 1.2

**Tabel 1.2** Kriteria yang tidak sesuai dengan *Good Manufacturing Practice* (GMP)

No	Aspek	Kriteria	Gambar
1	Lingkungan Produksi	Lantai produksi sering dibersihkan	
2	Bangunan dan Fasilitas	Dinding mudah dibersihkan	
3		Desain dan tata letak ruang produksi luas dan area produksi dibersihkan	

Berdasarkan Tabel 1.2, beberapa permasalahan yang terjadi di PT. Gunung Pulo Sari tidak mencakup *Good Manufacturing Practice* (GMP). *Good Manufacturing Practice* (GMP) merupakan suatu konsep manajemen dalam bentuk prosedur dan mekanisme berproses yang tepat untuk menghasilkan *output* yang memenuhi standar dengan tingkat ketidaksesuaian yang kecil .

Sedangkan untuk permasalahan di area lantai produksi terdapat beberapa produk yang cacat akibat kurangnya ketelitian operator pada saat proses produksi berlangsung. Berikut ini data rekap produk cacat pada bulan januari dapat dilihat pada Tabel 1.3.

**Tabel 1.3** Rekapitulasi Produk yang Cacat dalam Satu Bulan

Bulan	Tipe Produk													TOTAL
	1000-20	550-13	600-13	600-14	650-15	700-14	700-15	700-16	750-15	750-16	900-16	825-20	900-20	
November	4	3	1	0	0	4	5	0	2	0	0	1	1	21
Desember	1	0	0	3	2	5	1	0	1	1	0	0	1	15
Januari	2	0	2	4	0	1	3	1	0	2	1	3	0	19
Februari	0	5	0	2	0	0	5	0	2	0	0	1	0	15
Total	7	8	3	9	2	10	14	1	5	3	1	5	2	70

Berdasarkan Tabel 1.3 dapat disimpulkan bahwa setiap bulan terdapat produk yang cacat pada PT Gunung Pulo Sari. Produk cacat ini didapatkan dari beberapa tipe produk ban dengan mengambil data rekap data 4 bulan yang dahulu.

Berdasarkan kedua permasalahan yang didapat di PT Gunung Pulo Sari ini, maka dilakukan perbaikan evaluasi dan usulan perbaikan di PT Gunung Pulo Sari. Tujuan melakukan evaluasi dan usulan perbaikan ini agar perusahaan bisa mengetahui apa saja yang harus diperhatikan dalam area lantai proses produksi dan area sekitar lingkungan pabrik.

## 1.2 Perumusan Masalah

Perumusan masalah dalam penelitian ini adalah "Bagaimana Mengevaluasi Sistem Manajemen Produksi dan Memberikan Usulan Perbaikan pada PT Gunung Pulo Sari Padang".

## 1.3 Tujuan

Tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengevaluasi Sistem Manajemen Produksi Perusahaan Berdasarkan Standar *Good Manufacturing Practice* (GMP).
2. Mengidentifikasi Penyebab Cacat Produk pada Lantai Produksi
3. Memberikan Usulan Perbaikan di Area Sekitar Pabrik Berdasarkan Syarat *Good Manufacturing Practice* (GMP) dan Perbaikan Kualitas Produksi di Area Lantai Produksi.

## 1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Pemantauan proses produksi yang dilakukan di unit proses produksi dalam satu bulan (1 Januari sampai 1 Februari 2016)
2. Rancangan berupa perbaikan lingkungan sekitar pabrik dan area lantai produksi.

## 1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan tugas akhir ini yaitu

### BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan uraian mengenai latar belakang penelitian yang dilakukan, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, serta sistematika penulisan.

### BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisikan teori-teori yang relevan, prinsip-prinsip dan metode yang mendukung serta hubungannya dengan penelitian.

### BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan uraian mengenai langkah-langkah yang dilakukan dalam menyelesaikan permasalahan penelitian.

### BAB IV PENGUMPULAN DATA DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan uraian langkah-langkah yang dilakukan dalam memperoleh hasil untuk merancang *Good Manufacturing Practice* (GMP).

### BAB V ANALISIS

Bab ini berisikan uraian mengenai langkah-langkah yang dilakukan dalam memperoleh hasil untuk merancang dan analisis terhadap pengolah data dan membandingkan antara

kondisi actual dan kondisi usulan dalam merancang *Good Manufacturing Practice (GMP)*.

## BAB VI PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan mengenai hasil dari penelitian dan saran untuk penelitian selanjutnya.

