

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Tingkat persaingan manufaktur di Indonesia sebagai negara berkembang terus mengalami peningkatan. Perkembangan industri ini mendorong para pelaku bisnis harus memberi perhatian penuh pada produknya dengan harga terjangkau dan produk berkualitas (Ristyowati dkk., 2017). Tantangan terbesar yang terjadi selama proses produksi adalah mengelola dan mengurangi risiko yang melekat pada setiap situasi bisnis. Oleh karena itu, akan dilakukan analisis risiko pada proses produksi perlu dilakukan agar dapat mengetahui faktor utama yang mengganggu pada proses produksi sehingga perusahaan dapat memenuhi pengiriman sesuai permintaan konsumen dan mengetahui penyebab risiko pada proses produksi serta strategi mitigasi resiko apa yang dapat diterapkan untuk menanggulangi resiko tersebut.

Industri sandal Indonesia masuk kedalam 10 besar ke empat dunia. Sehingga pemerintah juga tengah fokus terhadap industri yang terus berkembang. Salah satunya yaitu PT. Bridge Fortune Gresik merupakan pabrik yang memproduksi sandal. PT. Bridge Fortune Gresik mempunyai beragam produk sandal yang dipasarkan. Pada PT. Bridge Fortune Gresik menetapkan risiko cacat sandal maksimal sebesar 20% dari jumlah produksi yang ada namun pada kenyataannya jumlah cacat menembus angka 24% dari jumlah produksi yang ada.

Risiko yang dihadapi oleh perusahaan tersebut terjadi karena ditimbulkan oleh tenaga kerja dan mesin. Pada saat pra produksi terjadi risiko yang dihadapi

yaitu pewarna untuk membuat spons tercampur, dalam menimbang bahan baku tidak sesuai takaran mengakibatkan spons tidak sesuai yang diharapkan, Pada saat produksi terdapat risiko dengan tali sandal terputus, spons tidak bisa mengembang, kesaalahan dalam memotong ukuran sandal. Risiko yang terjadi pada saat pasca produksi yaitu produk yang tidak memenuhi spesifikasi perusahaan seperti produk yang dihasilkan rusak atau cacat, kesalahan pengemasan, dan penempatan ukuran pada kantong dan kotak plastik. Adanya risiko-risiko yang terjadi dalam proses produksi sandal tersebut maka dapat menyebabkan kerugian perusahaan dalam hal waktu maupun biaya. Oleh karena itu permasalahan yang terjadi memerlukan manajemen risiko yang terstruktur untuk mengidentifikasi, menganalisis, dan meminimalisasikan risiko yang terjadi pada aktivitas proses produksi.

Pada penelitian ini, berdasarkan permasalahan tersebut dapat dilakukan identifikasi kejadian risiko pada proses produksi di PT. Bridge Fortune Gresik dengan menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) yaitu suatu prosedur terstruktur yang dapat mengidentifikasi dan mencecegah mode kegagalan (*failure mode*) sebanyak mungkin dengan skala prioritas selanjutnya hasil dari prioritas risiko yang diperoleh dari FMEA dapat menentukan strategi yang tepat untuk mengatasi atau meminimalisasikan risiko yang ada dengan menggunakan metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP). Metode tersebut mudah dipahami oleh semua pihak yang terlibat dalam pengambilan keputusan. Metode FMEA dan AHP merupakan alat analisis yang sesuai dalam menentukan strategi manajemen risiko hingga memberikan saran perbaikan mengenai proses produksi sandal sebagai pengevaluasian kualitas produk yang dihasilkan. Setelah penelitian

ini dilakukan diharapkan perusahaan dapat mengetahui titik proses dimana memiliki risiko tertinggi dan bagaimana cara untuk mengatasi risiko tersebut.

## **1.2 Perumusan Masalah**

Mengacu pada latar belakang yang ada, maka dapat dirumuskan masalah dari penelitian ini adalah “Bagaimana mengidentifikasi dan menganalisis risiko yang berpeluang muncul dan memitigasi risiko pada PT. Bridge Fortune Gresik dengan menggunakan Failure Mode And Effect Analysis (FMEA) Dan Analytical Hierarchy Process (AHP)?”

## **1.3 Batasan Masalah**

Agar penelitian ini dapat dilakukan dengan lebih fokus maka perlu adanya batasan-batasan sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada internal perusahaan yang diteliti.
2. Identifikasi risiko hanya pada risiko pra produksi, risiko pada saat produksi, serta risiko pasca produksi.
3. Objek penelitian hanya fokus pada analisa aktivitas produksi PT. Bridge Fortune Gresik.
4. Penyebaran kuesioner untuk pemberian nilai bobot pada faktor *seveirity*, *occurance*, *detection* adalah *general manager*, kepala gudang, kepala bidang produksi sandal, kepala bagian PPIC.
5. Metode yang digunakan untuk penelitian ini yaitu *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan *Analytical Hierarchy Process* (AHP).

#### **1.4 Asumsi Penelitian**

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Indikator yang disusun dapat mewakili kinerja yang ada pada perusahaan.
2. Tidak ada perubahan sistem produksi maupun urutan proses produksi selama penelitian berlangsung.
3. Tidak ada penambahan atau pengurangan peralatan produksi

#### **1.5 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi dan menganalisis terjadinya risiko pada proses produksi.
2. Menentukan jenis risiko yang dominan pada proses pembuatan sandal.
3. Melakukan rancangan strategi mitigasi risiko.

#### **1.6 Manfaat Penelitian**

Manfaat yang bisa diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Manfaat Teoritis:

Diharapkan dengan adanya penelitian ini mampu menambah pengetahuan serta dapat mengembangkan ilmu pengetahuan yang dipelajari di dunia akademis tentang mitigasi risiko pada proses produksi dengan menggunakan metode *Failure Mode And Effect Analysis (FMEA)* dan *Analytical Hierarchy Process (AHP)*.

2. Manfaat Praktis:

a. Bagi Penulis

Diharapkan dari penelitian ini dapat memberikan masukan atau sarana yang berguna dalam mengimplementasikan ilmu pengetahuan penulis tentang mitigasi risiko pada proses produksi dengan menggunakan metode *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) Dan *Analytical Hierarchy Process* (AHP).

b. Bagi Peneliti Selanjutnya

Penelitian ini diharapkan dapat dijadikan referensi atau pertimbangan dalam pengembangan teori mengenai mitigasi risiko pada proses produksi dengan metode *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) Dan *Analytical Hierarchy Process* (AHP).

## 1.7 Sistematika Penelitian

Adapun sistematika penulisan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bab ini berisikan mengenai latar belakang penelitian, rumusan permasalahan dalam penelitian, batasan-batasan masalah dalam penelitian, asumsi yang digunakan pada penelitian, tujuan diadakannya penelitian, serta menjelaskan manfaat dilakukannya penelitian dan sistematika penulisan.

### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Pada bab ini berisikan teori yang berkaitan dengan mitigasi risiko yang dilengkapi dengan metode yang digunakan, mulai dari mitigasi risiko pada proses produksi, dan dasar teori metode FMEA dan AHP, serta

teori pendukung yang berkaitan yang menunjang pelaksanaan untuk mengolah dan menganalisis data yang dapat dipertanggung jawabkan.

### **BAB III METODE PENELITIAN**

Pada bab ini berisi tentang tempat dan waktu penelitian, identifikasi variabel, teknik pengumpulan data, teknik analisis data dan pengolahan data serta kerangka pemecahan masalah (*flow chart* penelitian).

### **BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisi tentang pengumpulan data yang diperlukan dalam analisa data dan pengolahan data primer melalui kuisioner lalu di analisa dengan menggunakan metode FMEA dan AHP kemudian dianalisa dan dibahas pada pembahasan.

### **BAB V KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini berisikan tentang kesimpulan mengenai analisa hasil pengolahan data. Kesimpulan tersebut harus dapat menjawab tujuan penelitian yang telah dirumuskan sebelumnya. Selain itu juga berisi tentang saran atau rekomendasi penelitian. Penelitian yang masih belum sempurna atau diperlukan penelitian lebih lanjut adalah beberapa saran yang mungkin disertakan dalam penelitian ini.

### **DAFTAR PUSTAKA**

### **LAMPIRAN**