

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perusahaan manufaktur dituntut untuk melakukan produksi sebuah produk dengan kualitas tinggi. Produk yang memiliki kualitas tinggi dapat menarik minat konsumen dan juga mampu bersaing di pasaran. Kualitas yang tidak diperhatikan akan menjadi penyebab penurunan dan kehilangan peluang dalam penjualan produk. Kualitas akan menjadi salah satu kunci utama untuk bertahan dan dapat memberikan kepercayaan dari para pelanggan.

PT. Jadi Mas Plastindo (PT. JMP) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur. Produk yang dibuat yaitu karung dengan bahan baku plastik *polypropylene* (PP), plastik *polyethylene* (PE), dan kalsium. Sistem produksi yang diterapkan pada PT. JMP yaitu sistem *make to order* sehingga konsumen juga dapat menentukan spesifikasi dari karung yang diinginkan. Perusahaan perlu menjaga kualitas produknya untuk menjaga kepercayaan konsumen. Proses produksinya masih ditemukan adanya cacat produk. Cacat produk tersebut banyak ditemukan pada proses penganyaman karung. Cacat yang terjadi meliputi cacat lubang, cacat anyaman, dan cacat printing. Kecacatan ini terjadi pada proses penganyaman dengan menggunakan mesin *cloom* dan mesin printing.

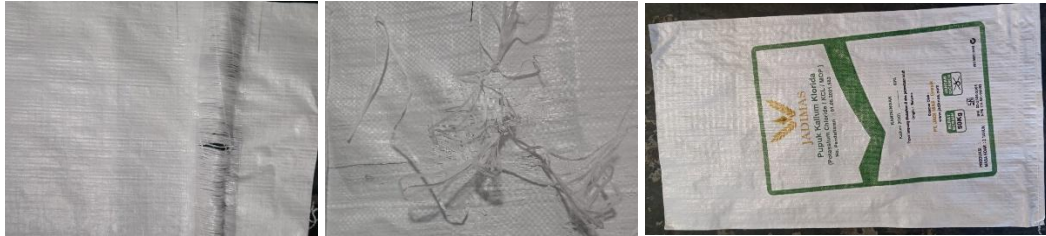
Produk yang cacat dikumpulkan hingga berjumlah banyak untuk dikirimkan ke pihak ketiga untuk melakukan proses perbaikan dikarenakan perusahaan belum mempunyai mesin perbaikan produk cacat sendiri. Karung dengan jenis cacat lubang yang kecil dilakukan penjualan dengan harga di bawah standar. Oleh karena itu PT. JMP harus menjaga kualitas produknya.

Tabel 1.1 Data jumlah produksi dan cacat per januari

Tanggal	Jumlah Produksi (Unit)	Cacat			Jumlah Cacat (Unit)	Kerugian
		Lubang (Unit)	Anyaman (Unit)	Printing (Unit)		
2/1/2023	32810	106	64	35	205	Rp 311,000
3/1/2023	45500	153	96	52	301	Rp 456,700
4/1/2023	30000	66	52	23	141	Rp 213,800
5/1/2023	48000	133	74	54	261	Rp 396,900
6/1/2023	48000	155	105	69	329	Rp 500,400
7/1/2023	36000	103	61	49	213	Rp 324,400
9/1/2023	33750	103	76	44	223	Rp 338,900
10/1/2023	22750	62	46	16	124	Rp 187,600
11/1/2023	32400	82	68	30	180	Rp 273,000
12/1/2023	48000	123	112	54	289	Rp 438,900
13/1/2023	31700	84	66	30	180	Rp 273,000
14/1/2023	34000	107	64	30	201	Rp 304,500
16/1/2023	27000	86	45	35	166	Rp 252,500
17/1/2023	36000	119	76	35	230	Rp 348,500
18/1/2023	48000	142	109	54	305	Rp 462,900
19/1/2023	43000	138	91	47	276	Rp 418,700
20/1/2023	48000	177	99	56	332	Rp 503,600
21/1/2023	36000	112	82	51	245	Rp 372,600
23/1/2023	47000	170	70	62	302	Rp 459,200
24/1/2023	32000	120	67	42	229	Rp 347,700
25/1/2023	42300	149	71	45	265	Rp 402,000
26/1/2023	31600	68	55	22	145	Rp 219,700
27/1/2023	34400	111	89	36	236	Rp 357,600
29/1/2023	30500	124	72	40	236	Rp 358,000
30/1/2023	47700	160	112	46	318	Rp 481,600
31/1/2023	37800	134	72	36	242	Rp 366,600
Jumlah kerugian						Rp 9,370,300

Pada Tabel 1.1 terlihat bahwa masih terdapat kecacatan produk pada proses produksinya. Rata-rata kecacatan produk karung terjadi kurang lebih sebesar 0,7% dari jumlah produksi. Walaupun nilai kecacatannya sedikit tetapi hal ini dapat mencapai total kerugian sebesar Rp 9.370.300. Nilai kecacatan tersebut akan berdampak pada keuntungan yang diperoleh dikarenakan produk yang cacat akan dijual dengan kualitas dibawah standar dengan harga Rp. 5000,00 per kilogram, dimana setiap kilogramnya berjumlah sebanyak kurang lebih 10 karung, sehingga kerugiannya kurang lebih Rp. 15.000,00 per kilogram dimana penjualan karung yang seharusnya seharga Rp. 2000 per unitnya. Cacat yang terjadi dalam proses produksi meliputi cacat lubang, cacat anyaman yang lepas sehingga menyebabkan

karung tidak dapat digunakan, dan juga cacat yang terjadi pada bagian printing. Cacat yang terjadi dapat ditimbulkan karena faktor mesin *cloom* yang sering macet saat proses produksi berlangsung, kelalaian karyawan juga dapat menjadi penyebab proses penganyaman benang tidak sempurna.



Gambar 1.1 Produk cacat

Berdasarkan permasalahan yang telah disampaikan, diperlukan adanya perbaikan pada proses produksinya untuk mengetahui penyebab terjadinya kecacatan dan cara mengatasi untuk mengurangi jumlah kecacatan yang terjadi. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah menggunakan pendekatan *statistical process control* (SPC). Metode SPC digunakan untuk mengendalikan kualitas secara terus menerus dengan tujuan melakukan pemantauan terhadap perubahan dari standar kualitas yang ditetapkan. Metode SPC memiliki kelebihan seperti deteksi sejak dini, mengurangi pengeluaran biaya untuk pengerjaan ulang. Metode SPC menggunakan alat bantu berupa *seven tools*. Pada *seven tools* terdapat peta kendali yang digunakan untuk mengetahui batas kendali secara statistik, terdapat diagram pareto untuk mengetahui prioritas perbaikan, diagram *fishbone* untuk mengetahui sebab akibat dari kejadian. Harapannya dengan melakukan penelitian dengan metode SPC ini dapat mengetahui penyebab terjadinya kecacatan sehingga perusahaan dapat menjaga kualitas produknya.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang terdapat pada penelitian berdasarkan latar belakang di atas adalah

1. Faktor apa yang berpengaruh pada kecacatan produk karung di PT. Jadi Mas Plastindo?
2. Bagaimana usulan perbaikan dalam meminimalisir kecacatan produk karung di PT. Jadi Mas Plastindo?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini berdasarkan permasalahan yang terdapat pada PT. Jadi Mas Plastindo sebagai berikut.

1. Melakukan identifikasi mengenai faktor penyebab kecacatan produk karung di PT. Jadi Mas Plastindo.
2. Membuat usulan perbaikan untuk meminimalisir kecacatan produk karung di PT. Jadi Mas Plastindo.

1.4 Manfaat

Manfaat yang diperoleh berdasarkan penelitian adalah sebagai berikut

1. Mengetahui faktor yang menjadi penyebab kecacatan pada produk karung di PT. Jadi Mas Plastindo.
2. Dapat menjadi alternatif yang digunakan perusahaan melakukan evaluasi dan perbaikan untuk meminimalisir kecacatan produk.

1.5 Batasan Masalah

Penelitian dilakukan dengan batasan yang telah ditentukan sebagai berikut.

1. Penelitian hanya dilakukan pada produksi *outer* karung.
2. Penelitian ini difokuskan pada proses penganyaman.
3. Penelitian hanya dilakukan sampai tahap usulan perbaikan.

1.6 Asumsi-asumsi

Asumsi yang terdapat pada penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut.

- 1 Proses produksi yang dilakukan tidak ada perubahan pada saat penelitian berlangsung.
- 2 Bahan baku yang digunakan tidak mengalami perubahan.

1.7 Sistematika Laporan Penelitian

Sistematika laporan penelitian terdiri dari lima bab dengan rincian sebagai berikut.

BAB I : PENDAHULUAN

Bab satu berisi mengenai latar belakang dengan penjelasan permasalahan yang diambil dari objek penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, dan asumsi yang digunakan selama penelitian berlangsung, serta sistematika penulisan laporan penelitian.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua tinjauan pustaka berisi mengenai teori-teori yang berhubungan dengan penelitian yang dilakukan. Teori digunakan untuk menjadi landasan dalam penyusunan laporan penelitian yang dibuat. teori yang digunakan dalam penelitian ini meliputi, kualitas, pengendalian kualitas, produk cacat, *Statistical process control* (SPC), *tools*, dan penelitian sebelumnya.

BAB III : METODE PENELITIAN

Bab tiga metode penelitian berisikan mengenai jenis penelitian, waktu dan tempat dilakukannya penelitian, sumber data dalam penelitian, peralatan yang digunakan, teknik yang digunakan dalam pengumpulan data, metode yang digunakan dalam penyelesaian masalah, dan *flowchart* penelitian. *Flowchart* penelitian terdiri dari diagram alir penelitian, diagram alir identifikasi masalah, diagram alir pengambilan data, dan diagram alir pengolahan data.

BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat hasil dan pembahasan berisi mengenai pembahasan proses yang dilakukan dalam penelitian mulai awal dilakukannya penelitian hingga akhir penelitian dan juga hasil dari penelitian akan dilakukan analisis dari hasil tersebut.

BAB V : PENUTUP

Bab lima penutup berisikan rangkuman hasil penelitian berdasarkan proses penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan dari awal hingga akhir dan juga pemberian saran. Kesimpulan yang didapatkan akan digunakan menjadi acuan untuk direkomendasikan kepada perusahaan terkait mengenai hasil dari penelitian yang dilakukan.