

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu merupakan pendahuluan yang menjelaskan tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan dan asumsi penelitian.

1.1 Latar Belakang

Kompetisi antar perusahaan di Indonesia semakin ketat seiring dengan perkembangan bisnis yang signifikan. Dalam upaya merespon persaingan ini, perusahaan dapat menggunakan berbagai strategi, seperti meningkatkan kualitas produk, berinovasi secara terus-menerus, dan menekan biaya produksi. Penting bagi perusahaan untuk melakukan pengendalian kualitas agar dapat mengetahui adanya penyimpangan dalam proses produksi dan meminimalkan kerusakan sekecil mungkin yang dampaknya dapat menimbulkan kerugian besar, baik dari segi kualitas maupun kuantitas (Tenny et al., 2018). Tujuan akhir setiap perusahaan dalam menjual produk atau jasa adalah memberikan kepuasan kepada pelanggannya. Pada dasarnya, kualitas dan mutu digunakan sebagai strategi dalam persaingan dan dijadikan jaminan kepada pelanggan agar produk sesuai dengan standard kualitas pasar (Walujo, 2020). Oleh karena itu, meningkatkan mutu produk menjadi sangat penting untuk memastikan kepuasan pelanggan setelah membeli dan menggunakan produk atau jasa perusahaan. Perusahaan harus memiliki strategi dan kemampuan dalam mengelola sistem produksi dan meningkatkan kinerja sumber daya agar dapat memenuhi target permintaan konsumen.

PT. Harapan Sejahtera Karya Utama (HSKU) merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam industri pembuatan plastik yang berada di Kecamatan Candi, Kabupaten Sidoarjo, Jawa Timur. Produk plastik yang dijual memiliki beberapa macam jenis yaitu *Polypropylene* (PP), *Polyethylene* (PE) dan *High Density Polyethylene* (HDPE). Sistem produksi yang digunakan pada PT. HSKU yaitu *make to order* dan *make to stock* akan tetapi yang lebih dominan digunakan yaitu *make to order* sebesar 70% sehingga perusahaan kebanyakan melayani sistem pesanan terlebih dahulu sebelum melakukan proses produksi. PT.

HSKU memiliki permasalahan berupa kecacatan pada produknya, dimana permasalahan yang dominan terjadi pada produk *polyethylene* (PE).

PT. Harapan Sejahtera Karya Utama beranggapan bahwa kualitas merupakan faktor yang sangat penting untuk meningkatkan daya saing produk kantong plastik. Hal ini bisa membantu memastikan kepuasan pelanggan dengan mencegah produk kantong plastik yang memiliki cacat atau berkualitas buruk untuk tidak dijual kepada konsumen. Kualitas produk yang buruk dapat menyebabkan cacat pada produk disebabkan beberapa faktor yaitu manusia, mesin, metode, bahan baku, dan lingkungan untuk mengurangi cacat produk yang terjadi, disarankan mengendalikan semua faktor yang dapat menyebabkan cacat terutama yang memiliki nilai faktor yang tertinggi (Dewi et al., 2022). Pengukuran statistik dapat digunakan untuk mengontrol kualitas dan menentukan apakah cacat yang terjadi masih dalam batas normal atau tidak. Jika nilai cacat melebihi batas yang diharapkan, maka dapat disimpulkan bahwa pengendalian kualitas perusahaan tersebut tidak efektif (Lestari & Supardi, 2022).

Berdasarkan proses produksinya masih ditemukan adanya cacat produk. Cacat produk tersebut banyak ditemukan proses pemotongan dan penyegelan. Sistem pengendalian kualitas dari perusahaan pada bagian QC (*Quality Control*) bertanggung jawab untuk memastikan produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas. Tugas yang dilakukan QC di PT. HSKU yaitu melakukan inspeksi dan pengujian produk secara berkala selama proses produksi atau sebelum produk dikirim ke pelanggan. Proses inspeksi dengan cara pemilahan yang menemukan beberapa cacat yang terjadi diantaranya cacat tidak simetris, berlubang, dan *seal* terbuka. Pemilahan dilakukan untuk mengetahui seberapa banyak cacat yang dihasilkan agar dapat diketahui berapa kerugian yang dihasilkan pada produksi plastik PE. Produk yang mengalami cacat akan disimpan dalam jumlah besar sebelum dikirimkan ke pihak ketiga yang akan melakukan perbaikan, karena perusahaan belum memiliki mesin untuk mengelolah produk cacat sendiri.

Tabel 1.1 Data kecacatan tahun 2022 produk plastik PE PT. HSKU

Bulan	Total Produksi (pcs)	Total cacat (pcs)
Juli	8988576	826950
Agustus	9366152	805489
September	8225576	732076
Oktober	8948682	859073
November	9303150	855890
Desember	9697294	921243

Tabel 1.1 merupakan data produk kecacatan yang dihasilkan dari proses produksi plastik *polyethylene* PT. Harapan Sejahtera Karya Utama dalam satu periode tahun 2022 produksi sebanyak enam bulan dari Bulan Juli sampai Desember yang telah terlampir pada lembar lampiran dua. Terjadinya produk yang tidak sempurna telah menyebabkan penurunan produksi plastik PE di PT. HSKU. Berdasarkan data perusahaan adanya produk cacat dalam setiap produksi per harinya yang mengakibatkan menurunnya jumlah hasil produksi plastik PE . Untuk menangani masalah ini, dibutuhkan identifikasi akar penyebab kecacatan dan strategi perbaikan yang dapat mengurangi jumlah produk yang cacat pada produksi plastik PE. Dibawah ini merupakan jenis cacat yang ditemukan pada produksi plastik PE.



Gambar 1.1 Produk plastik PE PT. HSKU



Gambar 1.2 Produk cacat tidak simetris plastik PE PT. HSKU



Gambar 1.3 Produk cacat *seal* terbuka plastik PE PT. HSKU



Gambar 1.4 Produk cacat berlubang plastik PE PT. HSKU

PT. HSKU menemukan beberapa jenis cacat yang sering terjadi pada proses pemotongan dan penyegelan diantaranya yaitu plastik tidak simetris, *seal* terbuka, dan berlubang. Penyelesaian dari permasalahan pada PT. Harapan Sejahtera Karya Utama terkait kecacatan produk maka menggunakan pendekatan metode *Statistical Process Control* (SPC) yang melibatkan alat bantu statistik, dimana teknik penyelesaian masalahnya dengan mengawasi, mengendalikan, menganalisis dan memperbaiki proses menggunakan metode-metode statistik sehingga diharapkan dapat menganalisis dan meminimalkan penyimpangan dan kesalahan. Selanjutnya dilakukan usulan perbaikan menggunakan *Kaizen* bertujuan untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas operasi bisnis secara berkelanjutan melalui perbaikan kecil yang dilakukan secara terus-menerus. Metode ini berfokus pada perbaikan proses bisnis dengan melibatkan seluruh karyawan dalam perbaikan yang dilakukan. Perusahaan dengan menerapkan prinsip *Kaizen* dapat meningkatkan efisiensi produksi, mengurangi pemborosan, meningkatkan kualitas produk atau layanan, dan meningkatkan kepuasan pelanggan. Adanya penelitian ini diharapkan dapat meminimalisir jumlah kecacatan serta mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan dengan menggunakan metode SPC serta memberikan usulan perbaikan kualitas produk dengan strategi perbaikan *Kaizen* di PT. Harapan Sejahtera Karya Utama.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijabarkan, maka rumusan masalah pada penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Apa saja faktor-faktor yang mempengaruhi kecacatan pada pembuatan kantong plastik *polyethylene* (PE) PT. Harapan Sejahtera Karya Utama?
2. Bagaimana strategi perbaikan dengan metode *Kaizen* untuk meminimalisir kecacatan produksi kantong plastik *polyethylene* (PE) sebagai usulan perbaikan PT. Harapan Sejahtera Karya Utama?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi faktor penyebab kecacatan pada produk kantong plastik *polyethylene* (PE) PT. Harapan Sejahtera Karya Utama.
2. Merumuskan strategi perbaikan menggunakan metode *Kaizen* untuk usulan perbaikan dalam meminimalisir kecacatan produksi kantong plastik *polyethylene* (PE) PT. Harapan Sejahtera Karya Utama.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Membantu PT. Harapan Sejahtera Karya Utama dalam upaya mengidentifikasi kecacatan produksi kantong plastik *polyethylene* (PE).
2. Memberikan usulan perbaikan guna meminimalisir kecacatan produksi kantong plastik *polyethylene* (PE) PT. Harapan Sejahtera Karya Utama.

1.5 Batasan Penelitian

Batasan dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan untuk produk kantong plastik *polyethylene* (PE).
2. Penelitian ini hanya berfokus pada proses pemotongan dan penyegelan.
3. Penelitian ini hanya dilakukan sampai tahap usulan perbaikan.

1.6 Asumsi-Asumsi Penelitian

Asumsi-asumsi dari penelitian yang dilakukan yaitu dimana sistem produksi dan spesifikasi produk tidak mengalami perubahan pada saat penelitian berlangsung.

1.7 Sistematika Penelitian

Sistematika penulisan yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan berisi mengenai hal yang berkaitan pada penelitian tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, dan asumsi yang digunakan dalam melakukan penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua tinjauan pustaka berisi mengenai teori – teori yang menjadi dasar dan landasan pendukung pengerjaan penelitian dan analisis hasil penelitian.

BAB III METODELOGI PENELITIAN

Bab tiga metode penelitian berisi mengenai metode apa saja yang digunakan untuk menyelesaikan permasalahan dari tahap identifikasi sampai hingga tahap analisis.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat hasil dan pembahasan berisi mengenai pengolahan data penelitian hingga memperoleh analisa hasil dari pengolahan data yang dilakukan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima kesimpulan dan saran berisi mengenai kesimpulan penelitian dan saran kepada pihak terkait.

DAFTAR PUSTAKA**LAMPIRAN**