

BAB 1

PENDAHULUAN

Bab 1 pada penelitian ini berisi mengenai latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian serta batasan masalah dari penelitian yang akan dilakukan:

1.1 Latar Belakang

Indonesia merupakan salah satu contoh dari negara berkembang, oleh sebab itu sangat diperlukan adanya perubahan dan pembangunan di bidang ekonomi dan salah satu sektor andalan untuk mendorong pelaksanaan dibidang ekonomi yaitu melalui industri manufaktur. Secara umum yang dinamakan industri manufaktur adalah seluruh kegiatan ekonomi yang mengubah barang dasar menjadi barang jadi atau setengah jadi dengan memberikan tambahan nilai serta memberikan sifat barang menjadi lebih dekat kepada pemakai akhir (Suci, dkk., 2017). Pembangunan sektor industri memiliki beberapa keuntungan antara lain ikut berkontribusi terhadap Produk Domestik Bruto (PDB), perekonomian lokal serta membuka lapangan pekerjaan bagi masyarakat (Lestari, 2017). Menurut catatan Badan Pusat Statistik pertumbuhan industri manufaktur Indonesia tahun 2017 naik sebesar 4,74 persen terhadap tahun 2016 dan diantara beberapa jenis-jenis manufaktur yang mengalami pertumbuhan produksi tertinggi pada tahun 2017 terhadap tahun 2016 adalah industri karet, barang dari kulit dan alas kaki yang naik sebesar 5,43 persen. Produk bola yang diproduksi oleh PT Inkor Bola Pacific memiliki komposisi $\pm 85\%$ berbahan dasar karet sehingga dapat dikatakan bahwa pada tahun 2017 terhadap 2016 pertumbuhan produksi bola juga mengalami kenaikan.

Tabel 1.1 Pertumbuhan Produksi Industri Manufaktur Besar dan Sedang Triwulan (*q-to-q*) dan Triwulanan (*y-on-y*) 2015-2017 (Persen)
(BPS, 2018)

Tahun	(q-to-q)				(y-on-y)				Tahunan
	Triw I	Triw II	Triw III	Triw IV	Triw I	Triw II	Triw III	Triw IV	
2015	-0.70	2.16	0.83	2.41	5.06	5.25	4.00	4.75	4.76
2016	1.29	3.02	0.70	0.30	4.13	5.01	4.87	2.10	4.01
2017	0.99	2.46	2.22	0.59	4.46	3.89	5.46	5.15	4.74

Secara umum yang dinamakan industri manufaktur adalah seluruh kegiatan ekonomi yang mengubah barang dasar menjadi barang jadi atau setengah jadi dengan memberikan tambahan nilai serta memberikan sifat barang menjadi lebih dekat kepada pemakai akhir. Kenaikan dari perindustrian manufaktur tersebut mengakibatkan persaingan yang semakin ketat sehingga perusahaan dituntut untuk selalu melakukan perbaikan kualitas dan pengendalian kualitas produk agar untuk dapat memenuhi dari kebutuhan dan keinginan konsumen (Suci, dkk., 2017).

Menurut Bakhtiar, dkk (2013), Pengendalian kualitas merupakan suatu kegiatan pengawasan, pengendalian aktivitas teknik dan manajemen dengan tujuan utama yaitu mengukur karakteristik dari kualitas suatu produk ataupun jasa agar seluruh kegiatan produksi dilaksanakan sesuai dengan yang telah direncanakan sebelumnya. Apabila pada proses pengawasan ditemukan adanya penyimpangan-penyimpangan yang terjadi maka diharapkan dengan adanya pengendalian kualitas akan membuat penyimpangan tersebut dapat dikoreksi dan diperbaiki sehingga apa yang diharapkan oleh perusahaan dapat tercapai. Pengendalian kualitas produksi sendiri dapat dilakukan dengan berbagai macam cara misalnya dengan menggunakan peralatan atau mesin yang memadai, penggunaan material yang bagus serta proses produksi dan inspeksi yang tepat.

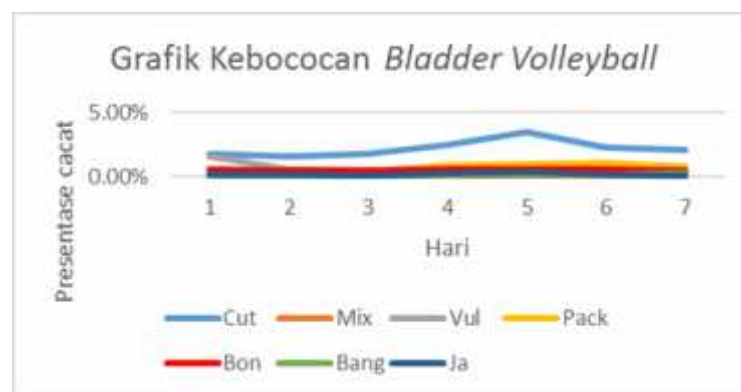
PT Inkor Bola Pacific merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur karet yang diolah menjadi salah satu alat olahraga yaitu bola. Terdapat berbagai jenis bola yang diproduksi antara lain *soccer ball*, *volley ball*, *handball*, *basketball*, *netball*, *futsal* dan lain sebagainya yang menggunakan logo paten dan trademark "PROTEAM" dan merk "TACHIKARA" lisensi dari Jepang. PT Inkor Bola Pacific mampu memproduksi berbagai jenis bola dengan kapasitas ± 4400 unit bola dalam satu hari dengan catatan menggunakan 2 *shift* kerja, adapun bola yang diproduksi oleh perusahaan ini tersusun dari beberapa lapisan yaitu *bladder*, *winding*, *covering* dan PVC. Salah satu departemen yang ada di PT Inkor Bola Pacific adalah departemen *bladder* departemen yang fungsi utamanya yaitu memproduksi dan mengolah material menjadi sebuah *bladder*. *Bladder* merupakan lapisan dalam bola yang berwarna hitam yang terbuat dari bahan baku karet alam yang telah diolah menjadi lembaran-lembaran *sheet* kemudian

dipotong sesuai dengan pola tertentu, dipress serta melalui proses *vulcanizing* dan yang terakhir yaitu proses inspeksi dengan menggunakan *water test*. Pada proses *water test* inilah masih ditemukan angka kecacatan produk yang cukup tinggi seperti data pada tabel berikut ini:

Tabel 1.2 Data Laporan Hasil *Water Test Bladder* Tanggal 2-10 Januari 2018 PT Inkor Bola Pacific

Tanggal	Total Produksi	Jenis Kebocoran							presentase Kebocoran							Total Cacat	Presentase cacat
		Cut	Mix	Vul	Pack	Bon	Bang	Ja	Cut	Mix	Vul	Pack	Bon	Bang	Ja		
2/1/2018	4400	77	19	70	13	27	3	10	3,58%	0,33%	1,33%	0,50%	0,42%	0,08%	0,42%	219	4,98%
3/1/2018	4400	72	3	27	25	20	3	7	1,73%	0,00%	0,55%	0,91%	0,55%	0,09%	0,18%	157	3,57%
4/1/2018	4400	80	4	24	18	20	2	3	2,73%	0,00%	0,55%	0,55%	0,36%	0,00%	0,09%	151	3,43%
5/1/2019	4400	109		14	38	25	9	11	3,86%	0,00%	0,35%	0,70%	0,61%	0,26%	0,35%	206	4,68%
8/1/2018	4400	155		41	44	28	10	18	6,09%	0,00%	1,13%	1,04%	0,61%	0,26%	0,52%	296	6,73%
9/1/2018	4400	101		44	50	27	7	10	1,74%	0,00%	0,77%	0,71%	0,52%	0,13%	0,26%	239	5,43%
10/1/2018	4400	92		36	36	23	15	5	2,27%	0,00%	0,94%	0,86%	0,47%	0,23%	0,23%	207	4,70%

*Keterangan kebocoran di lampiran 1



Gambar 1.1 Grafik Data Laporan Hasil *Water Test Bladder* Tanggal 02-10 Januari 2018 PT Inkor Bola Pacific

Berdasarkan data yang diperoleh tersebut, dapat diketahui bahwa kebocoran yang terjadi untuk *bladder* memiliki presentase antara 3-7% setiap kali produksi dalam satu hari dan kecacatan paling banyak terjadi yaitu pada cacat *cutting* dengan rentang 1,5-4% setiap kali produksi, kecacatan yang terjadi dapat disebabkan oleh banyak faktor. Pada setiap proses produksi pasti terdapat kegagalan ataupun produk cacat yang diakibatkan dari berbagai hal mulai dari metode, manusia, mesin maupun prosedur kerja dan lain sebagainya (Mardiansyah, 2013). Begitu pula yang terjadi pada proses produksi bola di PT Inkor Bola Pacific atau lebih tepatnya di departemen *bladder*. Dalam setiap tahap

produksi *bladder* tidak terlepas dari kecacatan yang dihasilkan dari setiap *workstation* yang ada, selain itu proses inspeksi yang berada di akhir *workstation* yaitu proses inspeksi *water test* juga membuat pengidentifikasian kecacatan menjadi lebih sulit untuk dilakukan, oleh sebab itu pada penelitian ini melihat dari sudut pandang prosedur operasi kerja yang dilakukan berdasarkan keadaan yang ditemukan dilapangan, maka diperlukan suatu analisa yang diarahkan pada bagian proses produksi serta intruksi kerja lebih lanjut untuk dapat dilakukannya upaya perbaikan sistem kerja demi mencapainya peningkatan mutu kualitas *bladder* yang dihasilkan.

1.2 Rumusan Masalah

Hasil dari uraian permasalahan yang terdapat pada PT Bola Pacific, maka dapat disimpulkan bahwa permasalahan yang akan diteliti pada penelitian ini antara lain:

1. Bagaimana kesesuaian pelaksanaan proses produksi *bladder* dengan intruksi kerja yang ada di perusahaan?
2. Bagaimana usulan intruksi kerja pelaksanaan proses produksi di departemen *bladder* untuk meminimalisir terjadinya kecacatan produk?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan pemaparan rumusan masalah yang terdapat di PT Inkor Bola Pacific, maka tujuan penelitian yang ingin dicapai adalah seperti berikut:

1. Mengidentifikasi kesesuaian antara pelaksanaan proses kerja pembuatan *baldder* dengan intruksi kerja yang telah ada.
2. Menyusun usulan intruksi kerja bagi pelaksanaan proses produksi di departemen *bladder* untuk meminimalisir terjadinya kecacatan produk.

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat kepada pihak-pihak yang terlibat, adapun manfaat yang diharapkan antara lain:

1. Mampu memberikan informasi kepada perusahaan mengenai pelaksanaan proses produksi di departemen *bladder* berdasarkan intruksi kerja yang telah ada.
2. Meningkatkan produktifitas dari proses produksi *bladder* yang ada di PT Inkor Bola Pacific.

1.5 Batasan Masalah

Berikut ini merupakan batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini:

1. Penelitian hanya dilakukan pada proses produksi *bladder* bola voly yang ada di Departemen *bladder*.
2. Penelitian tidak membahas detail mengenai kecacatan produk.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan pada penelitian ini antara lain:

1. Proses produksi berjalan normal dan tidak mengalami perubahan yang signifikan saat penelitian dilakukan.
2. Tidak adanya perubahan kebijakan signifikan yang dilakukan oleh perusahaan selama penelitian berlangsung.
3. *Work station cutting* menjadi salah satu *work station* yang ada di departemen *bladder*.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang digunakan dalam pelaksanaan penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini membahas mengenai latar belakang, rumusan masalah, tujuan yang dicapai, manfaat dari penelitian ini, batasan masalah dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab II berisi mengenai landasan teori-teori yang mendukung pelaksanaan penelitian ini serta sebagai penunjang untuk pengolahan data dan analisis di bab selanjutnya.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisi alur proses penelitian mengenai langkah-langkah yang dilakukan dalam penelitian mulai dari lokasi pengambilan data, identifikasi variabel dan metode pengolahan data.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab IV berisi tentang data-data yang telah didapatkan dan hasil pengolahan data menggunakan metode yang digunakan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab V berisi tentang kesimpulan dan saran mengenai analisa yang telah dilakukan pada penelitian ini sehingga akan bermanfaat untuk penelitian berikutnya.