

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Era kemajuan sekarang ini, suatu perusahaan diharuskan untuk menghasilkan produk dengan kualitas baik, kemudian menciptakan produk yang tidak cacat, atau sesuai dengan manfaat dan fungsi bagi konsumen, agar perusahaan tersebut dapat terus bersaing dengan perusahaan-perusahaan kompetitor, sebagai dasar dalam memilih produk, kualitas dijadikan sebagai faktor utama bagi konsumen. Jika menurut konsumen produk tersebut lebih baik kualitasnya dari produk kompetitor, maka konsumen berkesimpulan produk tersebut yang akan dibeli. Perusahaan harus menanggapi permintaan konsumen yang berubah-ubah, itu sebabnya perusahaan harus menerapkan kontrol kualitas dalam proses produksi di perusahaan.

Kontrol kualitas yang dilakukan dengan benar akan mempengaruhi kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Kualitas produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan ditentukan berdasarkan ukuran dan karakteristik tertentu, jika proses produksi telah dilakukan dengan benar, produk akan tetap ditemukan yang tidak memenuhi standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Hal seperti ini menjadi dasar bagi perusahaan untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan, dengan pengendalian kualitas produk, dapat menemukan kualitas produk yang dihasilkan sama atau tidak dengan standar yang telah menjadi ketetapan perusahaan.

Kualitas produk yang baik adalah hasil dari kontrol kualitas yang baik, oleh karena itu, banyak perusahaan yang menggunakan metode tertentu untuk menghasilkan kualitas produk dengan kualitas produk yang baik. Untuk itulah pengendalian kualitas dibutuhkan untuk menjaga agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang berlaku (Aulawi & Faisal, 2017:101).

Kemajuan dan perkembangan zaman merubah cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk yang diinginkan. Kualitas menjadi sangat penting dalam memilih produk disamping faktor harga yang bersaing. Perbaikan dan peningkatan kualitas produk dengan harapan tercapainya tingkat cacat produk mendekati *zero defect* membutuhkan biaya yang tidak sedikit. Suatu perusahaan dikatakan berkualitas bila perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang baik dengan proses terkendali. Melalui pengendalian kualitas diharapkan bahwa perusahaan dapat meningkatkan efektifitas pengendalian perbaikan kualitas dan perbaikan proses terhadap sistem produksi secara menyeluruh. Sehingga dapat menekan terjadinya pemborosan dari segi material maupun tenaga kerja yang akhirnya dapat meningkatkan produktifitas (Supriyadi, 2018:63).

PT. Sanipak Indonesia adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang pembuatan kantong plastik, kantong plastik sampah dan kantong plastik penyimpanan makanan. Karena itu kualitasnya harus di jaga, karena plastik sangat mudah cacat, meskipun saat di produksi produk baik, tetapi karena tempat penyimpanan yang tidak baik dapat menyebabkan produk menjadi cacat. Banyak hal-hal yang dapat membuat perusahaan ini memproduksi produk cacat. Terdapat enam jenis proses diantaranya, *mixing, film making, flexo, bag making, dan metal detector*, perusahaan ini banyak terjadi produk cacat hingga 3,5% sedangkan yang

di targetkan perusahaan hanya 2% pada perusahaan ini, merubah sistem kerja yang pada awalnya terdapat *Quality Control* pada setiap proses yang bertujuan untuk mengontrol kualitas namun di rubah untuk di hilangkan *Quality Control* dengan tujuan setiap operator mesin melakukan pengontrolan sendiri, tetapi pada perubahan sistem kerja tersebut kurangnya penambahan pengetahuan seperti pelatihan, sehingga pengetahuan karyawan kurang memahami tentang kualitas produk. setiap karyaawan bertanggung jawab terhadap tiga mesin dan setiap mesin memiliki karakteristik yang berbeda sehingga menyulitkan untuk di pahami dalam waktu cepat, semua produk yang cacat tidak bisa diperbaiki lagi (scrap)

Adapun jenis-jenis produk cacat yang ditemukan ialah terlipat, *heniku*, tipis, *pinch roll*, *dieline*, gelombang, transparansi, jenis *reject* ini di temukan pada produk kantong plastik yang diproduksi oleh PT. Sanipak Indonesia. Hal ini akan menyebabkan masalah yang besar jika terdapat produk cacat sampai kepada konsumen, maka konsumen akan kecewa. Hal ini disebabkan oleh pengendalian kualitas dilakukan sampel saja, sehingga produk cacat yang tidak mengalami pengecekan akan terlewat. Berdasarkan pengecekan menggunakan sampel menuntut operator mesin harus benar-benar memastikan mesin dioperasikan dengan baik sehingga produk sesuai standar perusahaan, dan proses sudah dilakukan sesuai standar operasional prosedur (SOP) perusahaan.

1.2 Identifikasi Masalah

Dapat diidentifikasi masalahnya, berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan adalah sebagai berikut:

1. Adanya produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar mutu yang telah ditetapkan perusahaan yaitu 2% tetapi produk cacat yang ditemukan hingga 3,5%
2. Adanya beberapa jenis produk cacat yang menjadi temuan pada plastik sampah, melipat, *heniku*, tipis, *pinch roll*, *die line*, gelombang, dan transparan.

1.3 Rumusan Masalah

Sebagai problematis yang akan dianalisis dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apakah pengendalian kualitas pada produk plastik berada pada batas kendali standar mutu perusahaan?
2. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya produk cacat pada produk plastik sehingga menyebabkan menurunnya tingkat kualitas produk?

1.4 Tujuan Masalah

Sesuai dengan rumusan masalah yang telah dikemukakan, maka tujuan dari penelitian ini adalah

1. Menganalisis proses pengendalian kualitas pada produk plastik dalam upaya meminimalkan produk cacat.
2. Mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya produk cacat pada kantong plastik yang diproduksi pada PT. Sanipak Indonesia.

1.5 Batasan Masalah

Sebagai batasan masalah yang akan dianalisis dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Karakteristik kualitas yang diteliti dibatasi hanya untuk karakteristik kualitas yang berlaku di perusahaan PT. Sanipak Indonesia
2. Penelitian ini dilakukan pada produk kantong plastik sampah ukuran 45 liter.
3. Data yang digunakan adalah data sekunder yaitu data produk cacat periode Desember 2018 - Mei 2019 pada PT. Sanipak Indonesia.
4. Metode penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah *Statistical Quality Control* (SQC) dan untuk pengolahan data menggunakan standar SPRI.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1.6.1 Praktis

- a) Hasil ini diharapkan dapat memberikan informasi untuk kesempurnaan dan pengembangan usaha dengan lebih baik lagi. Disamping itu sebagai bahan pertimbangan dan strategi perusahaan dimasa mendatang, terutama dalam hal memproduksi produk.
- b) Dapat memberikan salah satu alternatif pemecahan masalah kepada PT. Sanipak Indonesia dalam mengatasi pengendalian kualitas.

1.6.2 Teoritis

Penelitian ini bermanfaat untuk menambah wawasan dan pengetahuan mengenai pengendalian kualitas produk cacat, diharapkan memberikan kontribusi yang berguna bagi para akademisi. Dapat menuangkan ilmu dan mengaplikasikan teori-teori dan metode penelitian untuk menyelesaikan permasalahan yang diteliti.