

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar belakang

Dunia industri saat ini memegang peran penting dalam era produksi di Indonesia. Dalam menghadapi persaingan dunia industri yang ketat, perusahaan saling berlomba-lomba dalam memberikan pelayanan dan kualitas yang baik dari produksinya. Perusahaan yang mempunyai daya saing tinggi yang dapat bertahan di dalam usaha meningkatkan keuntungan. Dalam dunia perindustrian, kualitas atau (parwati, 2012) mutu produk dan produktivitas adalah kunci keberhasilan bagi berbagai sistem produksi. Keduanya merupakan kriteria kinerja perusahaan yang sangat penting bagi perusahaan yang berorientasi keuntungan (parwati, 2012)

Barang rusak dan cacat menjadi tanggung jawab perusahaan, lebih tepatnya disebut sebagai kerugian perusahaan karena rata-rata barang cacat dikarenakan oleh pihak dalam perusahaan, bukan dari supplier. Rusak dan cacat ini dapat disebabkan oleh kecerobohan karyawan, karena kerusakan mesin yang digunakan sehingga barang cacat bisa juga karena

kesalahan teknik produksinya. Produk dikatakan berkualitas apabila barang yang diproduksi sesuai standar kualitas yang sudah ditentukan oleh perusahaan. Produksi akan dikatakan optimal apabila barang yang diproduksi mencapai target atau sesuai sasaran perusahaan dan dalam setiap produksi yang dihasilkan perusahaan menetapkan barang produksi yang cacat atau rusak tidak lebih dari 0,8%. (PT.BERLINA Tbk Pandaaan, 2017)

PT. Berlina Tbk. merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang industri pengolahan biji plastik menjadi berbagai produk berbahan plastik. Memiliki 5 pabrik yang tersebar di Indonesia, China dan Singapore yaitu di Pandaan-Jawa Timur, Cikarang-Jawa Barat, Tangerang Banten, Shanghai *Paragon Plastik Packaging Co. Ltd. (Shanghai)*, dan *Hefei Paragon plastik Packaging Co. Ltd. (Hefei)*. Industri ini merupakan industri job order yang mengelolah biji plastik melalui proses produksi menjadi sebuah produk di inginkan *customer*. Pembetulan produk plastik dilakukan dengan dua cara yaitu *blow moulding* dan *injection moulding*. Proses *blow moulding* merupakan proses pengolahan biji plastik menjadi sebuah produk dengan cara meniupkan udara dalam plastik yang akan di cetak. Sedangkan

cara *injection moulding* merupakan proses pengolahan biji plastik menjadi sebuah produk dengan cara injeksi. Produk yang dihasilkan di PT BERLINA Tbk seperti sikat gigi, galon, tutup botol, *spool handsplast*, botol racun dan sebagainya. Metode pemasaran PT. Berlina Tbk. dilakukan secara langsung yaitu memproduksi sesuai dengan pesanan dari *customer* yang hingga saat ini tidak terbatas hanya dari dalam negeri juga menerima pesanan dari luar negeri.

Saat proses produksi botol 50 ml sering terdapat produk reject, Jenis reject pada produk ini antara lain; netto tidak standart, kotor material, terawang, ngebram, mulut tidak pres dan mulut melupas. produk reject yang sering terjadi ini disebabkan oleh *human error* dan mesin atau alat. Kegagalan proses ini muncul karena operator kurang tepat pada pengaturan mesinya, mesin atau alat tidak dilakukan pengecekan sebelum beroperasi dan beberapa faktor lainnya yang mempengaruhi produk reject dan belum diketahui. Kegagalan seperti ini yang menyebabkan disetiap proses produksi muncul produk yang tidak sesuai dengan standar perusahaan. Disinilah perlu pengendalian kualitas untuk mengoptimalkan kualitas produk 50 ml sehingga dapat meminimalisir kerugian yang terjadi.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka dapat dirumuskan masalah yang akan di tulis dalam penyusunan tugas akhir ini, yaitu :

1. Apakah jenis cacat terbanyak yang terjadi pada produk botol 50 ml di PT. Berlina Tbk ?
2. Apa saja faktor penyebab terjadinya cacat terbanyak pada produk botol 50 ml di PT. Berlina Tbk ?
3. Bagaimana cara mengatasi kegagalan proses produk botol 50 ml di PT. Berlina Tbk.?

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas maka tujuan masalah ini adalah sebagai berikut ;

1. Untuk mengetahui Jenis cacat tebanyak pada produk botol 50 ml di PT. Berlina Tbk.
2. Mengetahui faktor penyebab terjadinya cacat terbanyak pada produk botol 50 ml melalui di PT. Berlina Tbk.
3. Untuk mengetagui bagaimana cara mengatasi kegagalan proses produk botol 50 ml di PT. Berlina Tbk.

1.4. Manfaat Penelitian

1. Perusahaan dapat mengetahui jenis cacat terbanyak pada produk botol 50 ml.
2. Perusahaan dapat mengetahui faktor penyebab terjadinya cacat terbanyak pada produk botol 50 ml.
3. Perusahaan dapat mengetahui konsekuensi kegagalan proses produk botol 50 ml.

1.5. Sistematika Penulisan

Tugas Akhir ini di susun dengan menggunakan sistematika sederhana dan tidak mengurangi arti pentingnya permasalahan yang akan dibahas secara terarah dan tepat sasaran, yaitu :

5. **BAB 1 Pendahuluan,**
Bab ini menjelaskan mengenai latar belakang permasalahan, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, serta sistematika penulisan.
6. **BAB II LANDASAN TEORI**
Bab ini berisikan teori - teori mengenai konsep Pengendalian Kualitas, yang diperoleh dari buku - buku literatur serta sumber - sumber lain yang relevan.

7. **BAB III METODE PENELITIAN**

Menguraikan secara rinci tentang desain, metode atau pendekatan yang digunakan dalam menjawab permasalahan penelitian untuk mencapai tujuan penelitian. Uraian meliputi parameter penelitian, model yang digunakan, rancangan penelitian, serta teknik pengolahan dan analisis.

8. **BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN**

Berisi tentang gambaran umum dari proyek penelitian data-data yang diperoleh, pengolahan data, analisa data.

9. **BAB V PENUTUP**

Bab ini merupakan bab yang berisikan kesimpulan hasil analisa keputusan, serta dilengkapi pula dengan saran-saran dari penulis untuk mengembangkan penelitian ini.