

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Pada era globalisasi saat ini banyak perusahaan manufaktur yang bermunculan sehingga yang terjadi saat ini adalah persaingan perusahaan manufaktur menjadi sangat ketat. Masing-masing perusahaan manufaktur harus memiliki keunggulan guna untuk bersaing dipasaran, karena hal ini sangat penting untuk menarik minat konsumen. Salah satu keunggulan yang harus dimiliki oleh perusahaan manufaktur adalah kualitas barang dan jasa yang diproduksi. Konsumen akan lebih tertarik pada barang dan jasa yang memiliki kualitas yang baik sehingga kualitas menjadi hal yang harus diperhatikan oleh perusahaan manufaktur. Pada perusahaan manufaktur kualitas memiliki hubungan yang sangat erat dengan pengendalian kualitas dan proses produksi. Pengendalian kualitas dan proses produksi merupakan aktivitas penting bagi perusahaan. Pengendalian kualitas bertujuan agar kualitas dari suatu barang dan jasa dapat meningkat dan stabil. Pengendalian kualitas menjadi perhatian utama oleh perusahaan karena cacat atau tidaknya produk sangat dipengaruhi oleh bagaimana pengendalian kualitas tersebut dilaksanakan. Semakin banyak persentase kecacatan dalam suatu perusahaan akan mengurangi keuntungan dan pendapatan suatu perusahaan karena produk yang cacat harus di proses kembali dan akan memakan biaya yang tidak sedikit. Kualitas sendiri merupakan keseluruhan karakteristik produk dan jasa yang meliputi *marketing, engineering, manufacture, dan maintenance*, atau yang disebut dengan konsep *organization wide total quality control* dalam mana produk dan jasa tersebut dalam pemakaiannya akan sesuai dengan kebutuhan dan harapan pelanggan (Feigenbaum, 1991).

Primatama Rajawali merupakan tempat dimana penulis melakukan penelitian. Primatama Rajawali ini berlokasi di Surakarta, Jawa Tengah. Primatama Rajawali adalah perusahaan yang bergerak dibidang plastik khususnya pembuatan kantong plastik *High Density Polyethylene* (HDPE) dari pembuatan rol plastik hingga menjadi kantong plastik kemasan. Kantong plastik memiliki empat level kualitas yaitu kantong plastik HPDE murni, kualitas satu, kualitas dua, dan kualitas tiga. Empat jenis level kualitas tersebut yang membedakan adalah komposisi bahan yang digunakan. Kantong plastik HDPE murni menggunakan 100% biji plastik murni. Kualitas satu mempunyai komposisi 80% biji plastik murni dan 20% biji

plastik *recycle*. Kantong plastik kualitas dua menggunakan 50% biji plastik murni dan 50% biji plastik *recycle*. Kantong plastik kualitas tiga yang 100% seluruh komposisinya menggunakan biji plastik *recycle*.

Primatama Rajawali memproduksi kantong plastik HDPE kualitas tiga yang seluruhnya menggunakan biji plastik *recycle* masih terdapat angka kecacatan yang cukup tinggi. Kecacatan kantong plastik HDPE yang dihasilkan memiliki beragam jenis antara lain karena kantong plastik getas, ukuran tidak sesuai, tebal yang tidak sesuai, kantong plastik mblorok, adanya mata ikan pada kantong plastik, kantong plastik ada bintik-bintik kotor, las yang tidak matang. Kecacatan kantong plastik HPDE kemudian akan diproses ulang menjadi biji plastik kembali. Sehingga semakin banyak kecacatan yang dihasilkan maka akan menambah biaya untuk proses ulang untuk kecacatan kantong plastik yang dihasilkan. Selain itu hal tersebut akan mengurangi keuntungan yang didapat oleh perusahaan.

Rekap data pada bulan Januari 2016, pada bagian produksi *blow* (tiup) kecacatan mencapai 6,99 % dan bagian *cutting* dan las kecacatan mencapai 4,4 %. Angka kecacatan tersebut masih jauh dari persentase yang diinginkan oleh pemilik perusahaan. Kecacatan tersebut di atas tidak terlepas dari operator yang masih menggunakan *feeling* dalam menjalankan suatu mesin dikarenakan belum ada standard operasi yang baku tentang cara pengoperasian dan parameter mesin. Oleh karena itu sangat diperlukan standar operasi yang baku dan parameter untuk mengurangi tingkat kecacatan kantong plastik. Melalui skripsi yang berjudul "Peningkatan Kualitas Kantong Plastik dengan Metode *Seven Steps* di PT Primatama Rajawali Surakarta" ini diharapkan dapat mengurangi persentase kecacatan yang terjadi di perusahaan.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian kali ini adalah persentase kecacatan kantong plastik yang tinggi. Penyebab kecacatan kantong plastik karena plastik getas, ukuran tidak sesuai, tebal tidak sesuai, plastik bau dan kotor. Operator masih menggunakan *feeling* dalam parameter mesin dan menjalankan mesin.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai penulis dalam penelitian ini adalah :

- a. Mengurangi persentase kecacatan kantong kresek pada perusahaan Primatama Rajawali
- b. Mengidentifikasi penyebab terjadinya kecacatan kantong plastik HDPE
- c. Membuat standar pengoperasian dan parameter mesin kantong plastik.
- d. Memberikan usulan perbaikan bagi perusahaan.

1.4. Batasan Masalah

Untuk mencapai tujuan dalam penelitian ini, maka batasan masalah yang ditentukan ialah :

- a. Penelitian dilakukan diperusahaan Primatama Rajawali Surakarta
- b. Penelitian dilakukan pada plastik kualitas tiga karena Primatama Rajawali hanya memproduksi kantong plastik kualitas tiga
- c. Penelitian dilakukan hanya pada departemen *blow* (tiup) karena kecacatan paling besar terjadi pada departemen *blow*.
- d. Penelitian dilakukan pada tanggal 3 Januari 2016 sampai dengan 31 Maret 2016