

BABI

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Dalam dunia global saat ini perkembangan industri barang sangat pesat, perusahaan-perusahaan berusaha keras menawarkan produk-produk mereka. Dengan pesatnya kemajuan industri perdagangan juga memacu persaingan antar perusahaan, atau dengan kata lain perusahaan berlomba untuk bagaimana merebut hati konsumen. Menurut Ricky W Griffin (Griffin; 1998: 316), perusahaan mempunyai kebutuhan untuk mempertahankan produksi masal secara terus-menerus dengan mengembangkan berbagai inovasi agar tanggap terhadap permintaan konsumen. Dengan demikian perusahaan berusaha untuk selalu mempertahankan penjualan produk – produknya dan berusaha untuk memenuhi selera konsumen.

Menurut A.V. Feigenbaum (Feigenbaum; 1983: 4) pembeli masa kini terus membeli dengan perhatian penuh terhadap harga, berbeda dengan tahun lalu yang lebih mementingkan kualitas karena kualitas dan harga yang membuat produk terjual saat ini, dan kualitaslah yang membuat orang untuk membeli kedua, ketiga, atau kelima belas kali sekalipun. Ini membuktikan bahwa kualitas pada suatu produk menjadi salah satu faktor penting bagi perusahaan untuk selalu ditingkatkan dan menjaga kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Untuk menjaga kualitas yang telah ada dibutuhkan adanya sebuah pengendalian kualitas, lebih lanjut

Feigenbaum (1983; 6) menyatakan pengendalian kualitas adalah suatu bentuk pemeriksaan penarikan sampel, sebagai suatu bagian dari statistik industri, digunakan sebagai pekerjaan keterandalan, atau hanya sebagai pemeriksaan atau pengujian.

Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan dalam sebuah pengendalian, menurut Schermerhorn (1998: 164) ada dua yaitu memonitor pelaksanaan pekerjaan dan mengambil tindakan koreksi. Sedangkan menurut Feigenbaum (1983: 9) sedikitnya ada empat hal yang harus dilakukan yaitu menetapkan standar, kesuaian produk terhadap standar yang telah dibuat, mengoreksi masalah, merencanakan perbaikan standar bila diperlukan.

Pengendalian kualitas yang saat ini menjadi salah satu faktor terpenting dalam menghasilkan produk, PT. Coca-Cola Bottling Indonesia juga telah melakukannya. PT. Coca-Cola Bottling Indonesia yang memproduksi minuman ringan Coca-Cola, Sprite, Fanta dan Fresh tea dalam kemasan botol kaca ukuran 193 ml, 295ml dan 1000 ml, telah lama secara serius menanggapi masalah kualitas ini, dengan menetapkan standar kualitas produk-produknya. Standar tersebut meliputi kadar gula, kadar CO_2 , kebersihan botol, keadaan botol, rasa yang kesemuanya juga telah memenuhi standar yang ditetapkan oleh The Coca-Cola Company.

Dalam produksi minuman ringan tidak dapat dipungkiri adanya kesalahan baik mesin, pekerja, maupun pengawas yang mungkin menyebabkan terjadinya kecacatan produk. Dengan uraian diatas penulis memilih judul Pengendalian kualitas Proses Produksi Minuman Ringan Coca-Cola pada PT. Coca-Cola Botting Indonesia Ungaran, Jawa Tengah.

1.2. Perumusan Masalah

1. Apakah proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan masih dalam batas-batas pengendalian.
2. Jenis masalah apa yang paling banyak menjadi penyebab terjadinya produk cacat.
3. Faktor apa yang menjadi penyebab utama terjadinya kecacatan produk.

1.3. Hipotesis

Produk yang berada dalam pasaran haruslah dapat menjaga kualitas, demi terjaganya kualitas produk sangat diperlukan adanya pengendalian kualitas. Dengan terjaganya kualitas maka paling tidak tanggapan konsumen terhadap produk tetap baik, maka dari itu walaupun produk yang selama ini baik harus tetap terjaga kualitasnya. Berdasarkan pada perumusan masalah diatas maka hipotesis yang diajukan penulis adalah sebagai berikut :

1. Pengendalian kualitas proses produk yang dilakukan oleh perusahaan masih dalam batas-batas pengendalian.
2. Jenis masalah apa yang paling banyak menjadi penyebab terjadinya produk cacat adalah volume botol yang tidak penuh.
3. Faktor yang menjadi penyebab utama terjadinya kecacatan produk adalah mesin.

1.4. Batasan Masalah

Dalam pembahasan skripsi ini ada beberapa batasan yaitu :

1. Periode waktu dari skripsi ini dari bulan Januari 2004 sampai Juni 2006

2. PT. Coca-Cola bottling Indonesia mempunyai empat macam produk yaitu Coca-Cola, Fanta, Sprite, Fresh tea. Dalam penelitian ini peneliti hanya meneliti produk minuman ringan Coca-Cola berukuran 193ml dan 295ml karena produk Coca-Cola berukuran 193ml dan 295ml volume penjualannya paling tinggi.
3. Dalam proses produksi PT. Coca-Cola Bottling Indonesia terdapat 4 line tetapi dalam penelitian ini hanya dikhususkan di line 8, yaitu mesin *crowner* dengan merk Krones karena hanya di line ini saja yang memproduksi Coca-Cola berukuran reguler yaitu 193 ml dan 295 ml saja.
4. Yang dimaksudkan dengan kerusakan adalah: botol tidak penuh, botol kotor, botol tidak ada tutup, *breakage full*.

1.5. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan diadakannya penelitian dalam pembahasan skripsi ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui apakah produk minuman ringan Coca-Cola tersebut masih dalam batas-batas pengendalian
2. Untuk mengetahui jenis masalah yang paling banyak menjadi penyebab terjadinya produk cacat.
3. Untuk mengetahui faktor apa yang menjadi penyebab utama terjadinya kecacatan produk.

1.6. Manfaat Penelitian

Setelah dilakukukannya penelitian ini diharapkan hasil penelitian ini dapat berguna bagi :

1. Pihak Perusahaan

Diharapkan melalui hasil penelitian ini perusahaan dapat mengetahui apakah produk yang dihasilkan masih dalam batasan pengendalian. Hal ini dapat juga menjadi bahan pertimbangan perusahaan dalam mengambil tindakan yang diperlukan setelah mengetahui faktor-faktor apa saja yang menjadi penyebab utama dari kecacatan suatu produk.

2. Pihak Penulis

Selain menjadi salah satu syarat kelulusan untuk mendapatkan gelar sarjana, juga memberikan suatu pengetahuan tentang bagaimana proses pembuatan minuman ringan, dan juga pengendalian kualitasnya.

3. Pihak Lain

Dapat menjadi bahan literatur atau bahan kajian penelitian untuk memperluas pengetahuan bagi pembaca.

1.7. Metodologi Penelitian

1.7.1. Metode Pengumpulan Data

1. Penelitian lapangan

Dalam Penelitian lapangan digunakan dua metode yaitu :

a. Wawancara

Wawancara atau tanya jawab dilakukan langsung dengan obyek penelitian sehingga data-data yang diperlukan dalam penelitian ini diperoleh sesuai dengan keinginan penulis.

b. Observasi

Dalam penelitian ini dilakukan peninjauan langsung ke obyek penelitian dan segala sesuatu yang berkaitan dengan obyek penelitian.

2. Studi pustaka

Untuk menunjang penelitian, penulis membaca buku dan literatur yang berkaitan dengan bidang yang diteliti dan juga membaca langsung data-data yang dimiliki perusahaan, baik data historis perusahaan, data baru, maupun data yang sedang diolah perusahaan.

1.7.2. Metode Analisis Data

Ada beberapa metode yang digunakan dalam penelitian ini yang diharapkan dapat menjawab rumusan masalah.

1. Metode Control Chart

Metode Control Chart yang digunakan adalah *p-chart* karena jumlah produksi perusahaan tidak konsisten dan akan dicari proporsi dari produk yang tidak memenuhi syarat dengan kata lain produk cacat.

Menurut (Grant dan Leavenworth; 1996: 226) rumus *p-chart* adalah:

$$UCL = p_0 + 3 \sqrt{\frac{p_0(1-p_0)}{\bar{n}}}$$

$$LCL = p_0 - 3 \sqrt{\frac{p_0(1-p_0)}{\bar{n}}}$$

p_0 = rata-rata proporsi dalam sampel

$$p_0 = \frac{\text{JumlahPr odukRusak}}{\text{JumlahPr oduksi}}$$

$$\bar{n} = \frac{\text{JumlahPr oduksi}}{\text{JumlahSampel}}$$

2. Metode Diagram Parcto

Analisis Pareto mengidentifikasi beberapa penyebab dari kualitas yang buruk dalam produk. Analisis Pareto dapat digunakan dengan menghitung jumlah produk cacat dari beberapa penyebab kualitas yang buruk dan dikembangkan menjadi distribusi frekuensi dari data tersebut (Russell; 2003: 652). Analisis Pareto menekankan pada masalah apa yang harus diselesaikan terlebih dahulu oleh perusahaan (Heizer dan Render, 2004: 200).

3. Diagram Sebab-Akibat (*Fishbone Diagrams*)

Fishbone diagram memperlihatkan beberapa akibat yang diukur dengan himpunan penyebab yang mungkin. Oleh karena itu, *fishbone diagram* sering disebut diagram Sebab-Akibat. Pada *fishbone diagram*, akibat atau masalah ditaruh sebelah kanan dan penyebab utama ditaruh disebelah kiri (Atmaja; 1997: 404). Ada beberapa penyebab yang biasanya terjadi yaitu: tenaga kerja, metoda, bahan, mesin, kebijakan, dan prosedur. Pada setiap penyebab utama terdapat cabang ataupun sub cabang (Heizer dan Render, 2004: 200).

1.8. Sistematika Penulisan

Bab I Pendahuluan

Bab ini berisikan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, batasan masalah tujuan dan manfaat penelitian, dan metodologi penelitian.

Bab II Landasan Teori

Bab ini berisikan landasan teori yang mendukung penulisan yang diperoleh dari berbagai literatur.

Bab III Gambaran Umum Perusahaan

Bab ini berisikan tentang data-data mengenai perusahaan yang menjadi obyek penelitian.

Bab IV Analisi Data

Bab ini berisikan tentang pengolahan dan analisis data yang diperoleh dari perusahaan.

Bab V Penutup

Bab ini berisikan kesimpulan dan saran.