

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Evans (2005) mengatakan bahwa kualitas merupakan suatu kata yang sering diperbincangkan di dalam segala bisnis. Tidak dapat dipungkiri bahwa kualitas suatu barang merupakan salah satu aspek terpenting dalam suatu produksi. Mitra (2008) menuliskan bahwa sejak zaman Mesir kuno, masyarakat telah mendemonstrasikan komitmen kualitas pada konstruksi piramidnya. Kualitas telah menjadi kunci utama sejak dahulu. Kualitas merupakan bagian dari kebudayaan kita, salah satu dari nilai utama kita (Evans, 2005). Kualitas barang yang baik merupakan suatu prestasi yang didapatkan perusahaan di mata para konsumen. Konsumen secara otomatis akan merasa puas jika mendapatkan suatu produk yang memiliki kualitas seperti yang diinginkan. Kepuasan pelanggan diartikan sebagai hasil yang dicapai pada saat keistimewaan produk merespon kebutuhan pelanggan (Juran, 1989). Suatu barang dapat dikatakan berkualitas apabila barang tersebut telah memenuhi beberapa standar spesifikasi yang telah ditentukan oleh perusahaan. Perusahaan yang dapat menghasilkan barang dengan persentase cacat seminimal mungkin menunjukkan bahwa perusahaan tersebut telah melakukan proses produksi dengan baik dan secara otomatis profit yang didapatkan lebih banyak dari pada perusahaan yang masih memiliki persentase kecacatan tinggi.

Peningkatan kualitas harus dilakukan agar perusahaan tidak kehilangan pangsa pasar. Juran (1989) mengatakan bahwa hilangnya pangsa pasar yang berkaitan dengan mutu mengakibatkan dua hal, yaitu barang-barang impor memiliki keistimewaan mutu yang dianggap lebih dapat memenuhi kebutuhan konsumen dan kegagalan barang impor dalam pelayanan tidak sesering barang domestik. Semuanya itu membuktikan betapa pentingnya pelaksanaan peningkatan kualitas produk. Peningkatan kualitas suatu produk dapat dilaksanakan apabila penyebab kecacatan diketahui terlebih dahulu. Pengendalian kualitas merupakan salah satu cara untuk melakukan peningkatan kualitas. Setiap aksi yang dilakukan oleh seseorang, sebuah kelompok, atau sebuah organisasi yang dilaksanakan untuk memastikan bahwa sebuah produk dapat lolos dari standar spesifikasi sering disebut dengan pengendalian kualitas (Banks, 1989).

PT Asia Cakra Ceria Plastik merupakan perusahaan di mana penulis melakukan penelitian. PT Asia Cakra Ceria Plastik terletak di kota Surakarta, Jawa Tengah. PT Asia Cakra Ceria Plastik memproduksi kantong plastik mulai dari roll hingga menjadi kantong plastik. Perusahaan ini juga mengekspor produknya hingga ke luar negeri. Produk yang diekspor sudah dalam bentuk kantong plastik (tidak dalam bentuk roll). Barang ekspor sebagian besar berasal dari kualitas satu. PT Asia Cakra Ceria Plastik memiliki empat level kualitas dalam produksinya, yaitu kualitas satu (KW 1), kualitas dua (KW 2), kualitas tiga (KW 3), dan kualitas empat (KW 4). Produk yang berkualitas satu merupakan produk yang memiliki kualitas terbaik. Produk dengan kualitas satu menggunakan bahan baku dari biji plastik murni dan batas bahan *recycle* atau daur ulang ialah sebesar 0-25%. Produk dengan kualitas dua menggunakan bahan baku campuran antara biji plastik murni dan biji plastik daur ulang dari produk berkualitas satu. Namun, persentase biji plastik murni jauh lebih dominan dibandingkan dengan biji plastik dari hasil daur ulang, yaitu sebesar 50-75%. Produk dengan kualitas tiga juga memiliki bahan baku campuran antara biji plastik murni dan biji plastik hasil daur ulang dari afal produk berkualitas dua, tetapi lebih dominan untuk biji plastik daur ulang. Persentase biji plastik murni untuk plastik berkualitas tiga ialah 25-50%. Produk yang berkualitas empat ialah suatu produk yang memiliki tingkat kualitas terendah di perusahaan tersebut. Bahan baku yang digunakan dalam produk berkualitas empat ialah biji plastik dari hasil *recycle* afal (*waste* dari produk yang cacat). Bahan baku yang digunakan oleh PT Asia Cakra Ceria Plastik ialah biji plastik murni dan biji plastik dari afal. Komposisi biji plastik murni atau afal sesuai dengan keinginan konsumen.

Dari studi lapangan yang dilakukan oleh penulis, masih terdapat angka kecacatan pada produk plastik yang cukup tinggi. Macam kecacatan yang terdapat pada PT Asia Cakra Ceria Plastik Surakarta ialah afal, BS (mata ikan atau bercak-bercak, nggaler atau cacat bergaris, getas atau mudah sobek, mbolorok atau terlihatnya serat-serat plastik, ukuran plastik yang tidak sesuai, dan ukuran plipit atau lipatan pada tepi plastik yang tidak sesuai), dan prongkol (gumpalan yang mengendap di atas mesin). Oleh karena plastik kualitas satu didistribusikan hingga luar negeri, maka kualitas dari plastik KW 1 harus lebih diutamakan. Persentase kecacatan plastik kualitas satu pada PT Asia Cakra Ceria Plastik Surakarta masih cukup tinggi, yaitu bisa mencapai 22,5% per

harinya. Kecacatan harus ditekan seminimum mungkin agar perusahaan dapat mendapatkan profit yang lebih besar pula. Kecacatan yang minimal akan mempercepat proses produksi dan mempercepat perusahaan dalam memenuhi permintaan dari konsumen karena perusahaan tidak perlu melakukan pengulangan kerja dalam memproduksi produk yang cacat. Oleh sebab itu, diperlukan sebuah penelitian guna menekan angka kecacatan yang dinilai masih cukup tinggi.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang ada, dapat dilihat bahwa persentase kecacatan kantong plastik di PT Asia Cakra Ceria Plastik masih cukup tinggi, terutama pada kantong plastik berkualitas satu yang sebagian besar didistribusikan di luar negeri. Penekanan persentase kecacatan sangat direkomendasikan untuk meningkatkan kualitas kantong plastik di perusahaan tersebut. Pengendalian kualitas yang dilakukan di PT Asia Cakra Ceria Plastik masih kurang dapat menekan kecacatan yang ada.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini ialah:

- a. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab kecacatan pada plastik
- b. Mengetahui faktor yang paling berpengaruh dalam kecacatan produk
- c. Memberikan usulan perbaikan bagi perusahaan
- d. Mengurangi persentase kecacatan
(membandingkan persentase kecacatan sebelum dan sesudah dilakukan perbaikan).

1.4. Batasan Masalah

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

- a. Penelitian dilakukan pada plastik berkualitas satu karena persentase kecacatannya masih cukup tinggi dan plastik kualitas satu diekspor
- b. Faktor-faktor yang diteliti oleh penulis ialah faktor-faktor yang dianggap berpengaruh dalam proses produksi pembuatan kantong plastik
- c. Metode penelitian yang digunakan ialah *seven steps method*
- d. Pengumpulan data dilakukan dalam waktu satu bulan.