

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1. Latar Belakang**

Perkembangan dunia bisnis di Indonesia yang semakin hari semakin mengalami perkembangan yang cukup signifikan ini menimbulkan adanya kompetisi antar perusahaan yang semakin kompetitif dan ketat. Banyak strategi yang dapat digunakan dalam merespon persaingan yang semakin ketat ini seperti meningkatkan kualitas produk, berinovasi secara kontinu, hingga menekan biaya produksi. Sehingga sangat penting bagi suatu perusahaan untuk memiliki strategi atau kekuatan untuk dapat mengelola sistem produksi secara baik, serta meningkatkan kinerja sumber daya yang digunakan agar dapat memenuhi target permintaan konsumen.

Dalam upaya meningkatkan daya saing produk kantong plastik di PT. Harapan Sejahtera Karya Utama, kualitas menjadi salah satu faktor penting yang dapat membantu mencapai kepuasan pelanggan agar produk kantong plastik yang memiliki kualitas buruk atau terdapat cacat tidak sampai ke tangan pelanggan. Kualitas suatu produk sendiri dipengaruhi oleh beberapa faktor pada saat proses produksi di antaranya adalah manusia, mesin, material, metode, dan juga lingkungan (Lestari, 2022). Salah satu alat yang cukup sering digunakan dalam proses pengendalian kualitas adalah *seven tools*. *Seven tools* sendiri merupakan suatu kumpulan beberapa alat yang sering kali digunakan oleh perusahaan ataupun organisasi dalam proses mengendalikan kualitas produk. Tujuh alat yang digunakan

pada metode *seven tools* antara lain adalah *check sheet*, stratifikasi data, *histogram*, diagram pareto, *scatter diagram*, peta kontrol dan *fishbone diagram*. (Alfadilah, 2022).

Metode *seven tools* menurut (Hamdani, 2021) digunakan untuk mengidentifikasi jenis cacat beserta faktor penyebab terjadinya cacat pada produksi kantong plastik *High Density Polyethylene*. Analisis kecacatan pada produk kantong plastik *High Density Polyethylene* ini menggunakan perpaduan antara metode *seven tools* dan analisis *kaizen*. Analisis *Kaizen* digunakan untuk mengidentifikasi penyebab terjadinya kerusakan berdasarkan aspek manusia, mesin, metode, *material*, *tool*, dan lingkungan. Analisis *Kaizen* ini bertujuan untuk menghilangkan pemborosan, beban kerja yang berlebih, dan usulan perbaikan kualitas produk.

PT. Harapan Sejahtera Karya Utama (HSKU) merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi kantong plastik. Perusahaan ini memproduksi berbagai jenis kantong plastik berbahan *High Density Polyethylene* seperti kantong plastik ukuran 24x40, kantong plastik ukuran 40x67, kantong plastik ukuran 28x48, dan kantong plastik ukuran 15x30. Pada bulan Juli 2022 hingga bulan Desember 2022 perusahaan ini dapat memproduksi beberapa jenis kantong plastik, di antaranya adalah sebagai berikut :

Tabel 1.1 Data Produksi Bulan Juli 2022-Desember 2022

No.	Bulan	Jenis Plastik			
		Kant. Plastik Uk. 24x40	Kant. Plastik Uk. 40x67	Kant. Plastik Uk. 28x48	Kant. Plastik Uk. 15x30
1	Juli	512.750	359.680	445.895	508.735
2	Agustus	525.470	385.940	462.584	448.826
3	September	389.145	221.050	392.386	453.279

4	Oktober	485.618	235.618	348.558	526.026
5	November	514.480	168.737	368.420	578.838
6	Desember	365.150	168.150	330.545	557.219
	Total	2.792.613	1.539.175	2.348.388	3.072.923

Berdasarkan tabel di atas dapat diketahui bahwa produk kantong plastik yang paling banyak diproduksi adalah kantong plastik *High Density Polyethylene* dengan ukuran 15x30 yaitu sebanyak 3.072.923 pcs dari bulan Juli 2022 hingga bulan Desember 2022. Dalam proses produksinya PT. Harapan Sejahtera Karya Utama selalu berupaya dalam mempertahankan kualitas dari produk yang dihasilkan, akan tetapi masih ditemukan permasalahan berupa kecacatan pada produk yang melebihi standar perusahaan yaitu sebesar 9,2% yang disebabkan oleh berbagai macam faktor yang menyebabkan menurunnya kualitas produk. Berikut adalah data produk cacat pada bulan Juli 2022 hingga Desember 2022.

Tabel 1.2 Data Produk Cacat

No.	Bulan	Lubang	Terlipat	<i>Seal</i> Terbuka	Kotor	Potongan tidak Simetris	Total
1	Juli	46.380	16.375	3.375	5.210	833	72.173
2	Agustus	41.185	14.187	3.218	4.586	1.322	64.498
3	September	43.420	14.690	3.147	5.324	1.720	68.301
4	Oktober	46.160	16.640	3.752	5.630	1.084	73.266
5	November	52.864	19.280	4.598	5.928	2.582	85.252
6	Desember	51.340	17.980	3.816	5.785	1.277	80.198
	Total	281.349	99.152	21.906	32.463	8.818	443.688

Berdasarkan tabel di atas dapat dikehauti jenis cacat yang sering timbul antara lain adalah cacat berlubang, cacat plastik terlipat, cacat *seal* terbuka, dan cacat kotor, sehingga 4 jenis kecacatan tersebut digunakan sebagai fokus penelitian ini. Dengan penelitian ini diharapkan dapat mengetahui presentase *defect* serta mengetahui faktor-faktor penyebab *defect* dengan menggunakan metode *seven*

*tools* serta memberikan usulan perbaikan kualitas produk dengan strategi perbaikan *kaizen* di PT. Harapan Sejahtera Karya Utama.

### **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan uraian latar belakang masalah yang ada dapat dirumuskan permasalahan pada tugas akhir ini yaitu:

*“Bagaimana menganalisis persentase cacat pada produk kantong plastik High Density Polyethylene serta meminimalisir defect menggunakan metode Seven Tools dan memberikan usulan perbaikan dengan metode Kaizen di PT. Harapan Sejahtera Karya Utama?”*

### **1.3. Batasan Masalah**

Adapun batasan masalah yang digunakan dalam tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini tidak menghitung aspek biaya.
2. Jenis kecacatan yang diamati hanya cacat berlubang, cacat plastik terlipat, cacat *seal* terbuka, dan cacat kotor.
3. Data produksi dan *defect* produk yang diidentifikasi yaitu pada Bulan Juli 2022 hingga Bulan Desember 2022.
4. Perbaikan kualitas hanya sebatas usulan perbaikan.

### **1.4. Asumsi**

Adapun asumsi yang digunakan dalam penyusunan tugas akhir adalah sebagai berikut:

1. Sistem produksi dan spesifikasi produk tidak mengalami perubahan pada saat penelitian berlangsung.

2. Hasil penelitian hanya sampai pada tahap pemberian saran perbaikan kualitas.
3. Karakteristik yang bersifat variabel dianggap telah memenuhi permintaan konsumen atau sudah baik sehingga tidak perlu diteliti.

### **1.5. Tujuan**

Adapun tujuan penelitian dalam penyusunan tugas akhir ini adalah :

1. Untuk mengetahui persentase kecacatan beserta faktor-faktor penyebab kecacatan pada produk kantong plastik *High Density Polyethylene* dengan menggunakan metode *Seven Tools* dan analisis Kaizen.
2. Untuk memberikan usulan perbaikan menggunakan metode *Kaizen* pada proses produksi kantong plastik di PT. Harapan Sejahtera Karya Utama.

### **1.6. Manfaat Penelitian**

Berikut manfaat penelitian dalam penyusunan tugas akhir ini adalah :

#### **1.6.1. Manfaat Teoritis**

- a. Dapat menambah pengetahuan penulis khususnya di bidang pengendalian kualitas produk guna meningkatkan kualitas produk pada sebuah perusahaan.
- b. Dapat menambahkan referensi yang dapat digunakan oleh peneliti selanjutnya mengenai pengendalian kualitas.

### 1.6.2. Manfaat Praktis

- a. Dapat memberikan analisis penyebab terjadinya kecacatan sehingga perusahaan mampu mengurangi kecacatan pada produk kantong plastik *High Density Polyethylene* di PT. Harapan Sejahtera Karya Utama
- b. Dapat memberikan usulan tindakan perbaikan kepada pihak perusahaan guna menentukan perbaikan kualitas produk yang lebih baik lagi.

### 1.7. Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan untuk penelitian ini adalah sebagai berikut:

#### **BAB I            PENDAHULUAN**

Bab ini berisi tentang latar belakang permasalahan dalam melakukan penelitian. Selain itu dijelaskan mengenai rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, asumsi penelitian, manfaat penelitian khususnya mengenai pengendalian kualitas di PT. Harapan Sejahtera Karya Utama serta sistematika penulisan.

#### **BAB II           TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisi tentang studi kepustakaan berisikan mengenai landasan teori yang selinier dengan topik permasalahan pada penelitian. Tinjauan Pustaka ini digunakan untuk mengolah dan menganalisis data-data yang diperoleh terkait dengan kualitas, pengendalian kualitas, serta metode yang digunakan yakni metode *Seven Tools* dan strategi perbaikan metode *Kaizen*.

**BAB III      METODE PENELITIAN**

Bab ini menjelaskan mengenai tempat dan waktu penelitian, kerangka penelitian, identifikasi variabel, metode pengumpulan dan pengolahan data serta langkah-langkah penelitian dan pemecahan masalah (*flowchart*) serta teknik analisis data.

**BAB IV      HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisi pengumpulan data historis, pengolahan dan analisis data yang telah dikumpulkan, serta pembahasan mengenai masalah pengendalian kualitas pada produk kantong plastik *High Density Polyethylene*

**BAB V      KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisi kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian dan pembahasan yang menjawab dari tujuan penelitian serta pemberian saran yang ditujukan kepada perusahaan sebagai bentuk masukan.

**DAFTAR PUSTAKA****LAMPIRAN**