

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada era industri 4.0 ini, banyak perusahaan yang sedang memulai mencari alternatif keunggulan pada produknya agar bisa berkompetisi di pasaran dan dapat meningkatkan keuntungan perusahaan. Seperti meningkatkan kualitas pada produk yang dihasilkan agar laku di pasaran, dan menghindari pekerjaan ulang (*rework*) dan cacat produk yang tinggi.

Salah satu dari berbagai strategi yang diterapkan perusahaan untuk tetap dapat bersaing adalah peningkatan kualitas secara terus menerus, termasuk peningkatan kualitas produk yang diproduksi dan kualitas proses produksi. Dalam hal ini, kualitas memiliki pengaruh yang signifikan terhadap keberlangsungan industri, khususnya manufaktur.

Pengendalian mutu artinya salah satu faktor yang bisa menentukan berhasil tidaknya suatu perusahaan, baik buruknya suatu produk akan ditentukan oleh adanya aktivitas pengendalian yg mengarah di peningkatan mutu produk yang didapatkan Perusahaan yg terlibat pada produksi suatu barang hendaknya tetap memperhatikan aktivitas pengendalian mutu. Hal ini berdasarkan pertimbangan harga konsumen dan ditimbulkan oleh syarat perekonomian Indonesia yg semakin tidak sempurna, sehingga konsumen sangat pemilih pada menentukan produk karena efektif.

PT. Natural Malino Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri kimia dengan berbagai macam produk yaitu *Homecare*, *Personalcare*, dan Kosmetik. Produk yang paling sering di produksi di perusahaan ini ialah produk *Homecare*, yaitu sabun cuci piring cair *Max Clean*, deterjen cair *Auto Clean*, pewangi *One Trika*, sabun cuci tangan *Handsoap Shafir*, dan pembersih lantai *Max Clean*.



Gambar 1.1 Produk deterjen cair *Auto Clean*

Sumber : PT. Natural Malino Indonesia 2021

Deterjen cair *Auto Clean* merupakan salah satu produk yang ada di PT. Natural Malino Indonesia, produk ini sudah tersebar luas di Jabodetabek demi mempertahankan kepercayaan konsumen agar sesuai dengan harapan konsumen kepada produk, akan tetapi saat proses produksi masih sering ditemukan produk cacat. Produk cacat tersebut dapat merugikan perusahaan dalam hal kepercayaan terhadap konsumen pada produk yang di jual.

Berikut ini adalah tabel yang menunjukkan hasil produk cacat pada produksi deterjen cair *Auto Clean*.

Tabel 1.1 Data produk cacat periode Januari - Desember pada tahun 2021

Bulan	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Cacat Produksi (Pcs)	Kecacatan Produk	Toleransi
Januari	9822	2688	27%	2%
Februari	9514	2783	29%	
Maret	9346	2443	26%	
April	9023	2561	28%	
Mei	9172	2765	30%	
Juni	9283	2873	30%	
Juli	9733	2377	24%	
Agustus	8951	2983	33%	
September	9631	2901	30%	

Bulan	Jumlah Produksi (Pcs)	Jumlah Cacat Produksi (Pcs)	Kecacatan Produk	Toleransi
Oktober	9243	2933	31%	
November	9124	1966	21%	
Desember	9915	2047	20%	
Jumlah	112757	31320	27%	

Sumber : PT. Natural Malino Indonesia 2021

Penelitian ini terfokus kepada produk deterjen cair *Auto Clean* pada bagian pengemasan. Terjadinya masalah yang timbul dibagian pengemasan khususnya *pouch* yang mengakibatkan produk cacat, oleh karena itu perlu penelitian untuk mengurangi jumlah produk cacat dengan menganalisa berbagai faktor yang mempengaruhi pada saat proses produksi, meningkatkan kualitas menjadi lebih baik dan menjaga kualitas produk. Ada tiga jenis cacat adalah sebagai berikut :

1. Kebocoran pada *pouch*

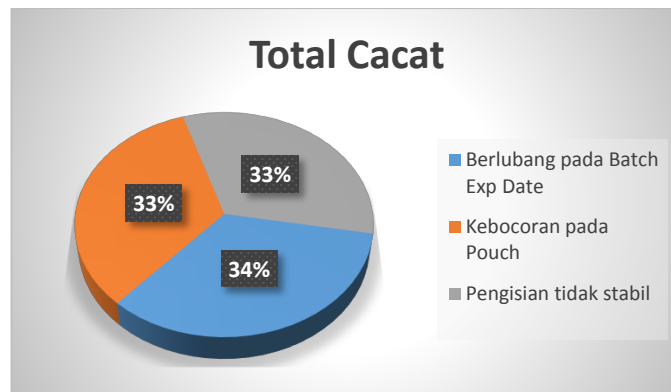
Kebocoran ini terjadi pada saat pengepressan seal tutup di karena kan caput pengepressan sudah berkarat dan tidak berfungsi dengan baik.

2. Pengisian *pouch* yang tidak stabil

Pengisian yang tidak stabil ini terjadi dikarenakan mesin yang mengisi *pouch* tidak tepat.

3. Kebocoran pada *Batch Exp Date*

Kebocoran ini terjadi dikarenakan mata nomor *lot* terlalu panas dan pemasangannya kurang tepat.



Gambar 1.2 Persentase produk cacat

Sumber : PT. Natural Malino Indonesia 2021

Data presentase produk cacat yang ada pada PT. Natural Malino Indonesia pada saat ini sangat lah tinggi. Dengan jenis cacat pada produk yang sering terjadi diantaranya kebocoran pada *pouch*, berlubangnya pada *batch exp date*, dan pengisian yang tidak stabil pada *pouch*.

Dari data yang ada pada tabel diatas dapat dilihat jumlah produk cacat yang di temukan pada proses produksi deterjen cair *Auto Clean* pada PT. Natural Malino Indonesia masih sangat tinggi. Terdapat faktor yang mempengaruhi produk cacat dalam proses produksi dan terdapat nilai toleransi yang di tetapkan oleh perusahaan yaitu 2%. Oleh sebab ini, penulis tertarik untuk membahas permasalahan di dalam skripsi ini yang berjudul “ **PENGENDALIAN KUALITAS PADA PROSES PENGEMASAN PRODUK DETERJEN CAIR *AUTO CLEAN* UNTUK MENURUNKAN JUMLAH PRODUK CACAT DENGAN PENDEKATAN SEVEN TOOLS** “

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang dapat diidentifikasi masalah yang terjadi pada hasil produksi deterjen cair *Auto Clean* yang ada di PT. Natural Malino Indonesia.

1. Terjadinya kecacatan yang tinggi setiap *average* 27% pada produk deterjen cair *Auto Clean*.

2. Terdapat tiga jenis produk cacat pada produk deterjen cair *Auto Clean* yaitu kebocoran pada *pouch*, berlubang pada *batch exp date* dan pengisian tidak stabil.

1.3 Rumusan Masalah

Terjadinya masalah peningkatan jumlah produk cacat pada deterjen cair *Auto Clean* setiap bulannya, Maka rumusan masalah pada penelitian ini yaitu :

1. Apa faktor penyebab dominan dari terjadinya produk cacat pada hasil produksi di PT. Natural Malino Indonesia ?
2. Bagaimana usulan perbaikan yang harus dilakukan untuk mengurangi jumlah cacat pada produk ?

1.4 Batasan Masalah

Pembatasan masalah dalam penelitian ini diperlukan agar pemecahan masalah tidak menyimpang dari tujuan penelitian, menghindari keadaan masalah yang terlalu besar untuk dipecahkan, yaitu:

1. Penelitian ini dilakukan di PT. Natural Malino Indonesia.
2. Penelitian ini berfokus tentang perbaikan produk cacat pada proses produksi deterjen cair *Auto Clean*.
3. Data yang digunakan yaitu pada bulan Januari 2021 – Desember 2021.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan pertanyaan tersebut, tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengetahui faktor yang dominan menimbulkan produk cacat pada produksi deterjen cair *Auto Clean* di PT. Natural Malino Indonesia.
2. Memberikan saran perbaikan yang dapat digunakan untuk mengurangi jumlah kecacatan dengan menggunakan pendekatan *Seven Tools*

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah:

1. Bagi mahasiswa Sebagai sarana latihan untuk mengaplikasikan ilmu yang didapat selama perkuliahan.
2. Bagi Perguruan Tinggi
 - a. Mendapatkan tambahan wawasan khususnya yang terkait dengan hal-hal yang terdapat dalam pembahasan.
 - b. Dapat menciptakan hubungan kerjasama yang saling menguntungkan untuk masing-masing pihak yang bersangkutan.
3. Bagi perusahaan mendapatkan hasil dari penelitian yang dibuat oleh penulis dan hasil tersebut dapat dijadikan sebagai data masukan bagi perusahaan untuk perbaikan atau *improvement* di masa yang akan datang.

1.7 Tempat Penelitian

Tempat Penelitian dan pengamatan ini dilakukan di PT. Natural Malino Indonesia, yang berlokasi di Jl. Cisalak No. 7 RT. 002 RW. 005 Kel. Sumurbatu Kec. Bantargebang, Kota Bekasi, 17154, Jawa Barat, pada area proses produksi deterjen cair *Auto Clean*.

1.8 Metode Penelitian

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Metode Observasi

Dengan cara ini penulis mencari data dengan cara melihat langsung ke lapangan, sehingga data yang diperlukan dapat diperoleh langsung dengan mengumpulkan bahan-bahan yang diperlukan melalui observasi lapangan dan saran dari pembimbing lapangan.

2. Metode Wawancara

Penulis langsung mewawancarai atasan, staff maupun operator sehingga

jika ada yang kurang jelas bisa ditanyakan langsung.

3. Metode Studi Literatur

Penulis mengumpulkan data melalui sejumlah buku referensi, *handbook* perusahaan, *manualbook*, jurnal, buku dan catatan data yang sudah ada di bisnis tersebut.

1.9 Sistematika Penelitian

Supaya pembahasan bisa diberikan menggunakan kentara & terang dan supaya analisa bisa dilakukan menggunakan baik, maka dipakai sistematika penulisan menjadi berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Meliputi latar belakang perkara, identifikasi perkara, rumusan perkara, batasan perkara, tujuan penelitian, manfaat penelitian, loka & ketika penelitian, metodologi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini dijelaskan mengenai teori-teori & pemikiran yg pada lakukan berdasarkan input sampai hasil pembahasan mengenai kualitas, *seven tools*

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini menyebutkan mengenai jenis penelitian, teknik pengumpulan data yg dipakai, teknik pengolahan data, jenis data, & kerangka penelitian

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini menyebutkan berisi mengenai analisis data penelitian, pembahasan, pengolahan data dan output penelitian.

BAB V PENUTUP

Dalam bab ini menyebutkan mengenai konklusi & saran-saran. Kesimpulan berisi jawaban berdasarkan perkara yg diangkat pada penelitian & saran yg sinkron menggunakan pembahasan buat rekomendasi selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

Menuliskan beberapa asal surat keterangan yg dipercaya valid menjadi acuan berdasarkan penulisan laporan penelitian ini & berisi mengenai asal surat keterangan baik berupa kitab juga kabar yg dihasilkan berdasarkan karya ilmiah berupa jurnal - jurnal yg sebagai acuan peneliti.

