

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Meluasnya perkembangan ekonomi dan era globalisasi membawa perubahan yang signifikan pada sektor industri sehingga menyebabkan persaingan dalam meningkatkan daya jual produk. Sektor industri diharuskan menciptakan produk yang bermutu dan menjaga konsistensi kualitas produk untuk dapat bersaing dengan industri lain.

Pengendalian kualitas merupakan tindakan perbaikan untuk faktor penyebab kecacatan dengan tujuan untuk mengurangi produk cacat yang timbul pada proses produksi. Pengendalian kualitas berperan penting dalam menjaga tingkat konsistensi kualitas produk yang dibuat oleh perusahaan sehingga sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan oleh perusahaan yang dapat mempengaruhi kesetiaan pelanggan dan citra perusahaan.

PT Aimskinicare Manufacturing Indonesia adalah salah satu industri jasa maklon di Indonesia yang merupakan produsen perawatan kulit dan kecantikan Indonesia terkemuka OEM, ODM, *Private Label* yang ahli dalam perawatan kulit, dekoratif, perawatan ibu dan bayi, perawatan mulut, perawatan rambut serta perawatan pribadi sesuai dengan permintaan klien. Dalam melakukan proses produksi guna memenuhi permintaan *customer* PT Aimskinicare Manufacturing menggunakan bahan yang berkualitas, sehingga produk yang dihasilkan sesuai dengan permintaan *customer*. Terlepas dari bahan yang berkualitas PT Aimskinicare Manufacturing sebagai perusahaan penyedia jasa maklon juga menggunakan mesin dengan teknologi terbaru yang dapat mendukung tahapan proses produksi dari awal sampai pada proses akhir.

PT Aimskinicare Manufacturing dalam melakukan produksi menghasilkan beberapa jenis botol yang berbeda, diantaranya adalah botol kaca, botol plastik dan botol aluminium. Dan dalam satu tahun PT. Aimskinicare Manufacturing melakukan produksi beberapa kali, namun dalam setiap produksi masih terdapat produk botol yang rusak atau *reject* yang menyebabkan produksi terhambat.

Berikut untuk jumlah Produksi yang dilakukan oleh PT Aimskinicare Manufacturing pada Januari 2022 – Desember 2022.

Tabel 1. 1 Data Produksi Perbulan pada PT AIM Skincare Manufacturing

No	Bulan	Jumlah Produksi
1	Januari	2 kali produksi
2	Februari	1 kali produksi
3	Maret	3 kali produksi
4	April	2 kali produksi
5	Mei	3 kali produksi
6	Juni	4 kali produksi
7	Juli	2 kali produksi
8	Agustus	3 kali produksi
9	September	1 kali produksi
10	Oktober	4 kali produksi
11	November	3 kali produksi
12	Desember	2 kali produksi
Total Produksi		30 kali produksi

Sumber : PT Aimskinicare Manufacturing (2022)

Dari data berikut, menunjukkan bahwa dari bulan Januari 2022 hingga Desember 2022 PT. Aimskinicare Manufacturing melakukan produksi sebanyak 30 kali produksi botol.

Tabel 1. 2 Data Produksi Pada PT AIM Skincare Manufacturing

No	Tgl Produksi	Produksi Botol			Total Produksi (pcs)
		Botol Kaca (pcs)	Botol Alumunium (pcs)	Botol Plastik (pcs)	
1	3 Januari 2022	140	100	120	360
2	10 Januari 2022	140	100	120	360
3	4 Februari 2022	140	100	120	360
4	2 Maret 2022	140	100	120	360
5	10 Maret 2022	140	100	120	360
6	13 Maret 2022	140	100	120	360
7	04 April 2022	140	100	120	360
8	06 April 2022	140	100	120	360
9	2 Mei 2022	140	100	120	360
10	5 Mei 2022	140	100	120	360

No	Tgl Produksi	Produksi Botol			Total Produksi (pcs)
		Botol Kaca (pcs)	Botol Aluminiu m (pcs)	Botol Plastik (pcs)	
11	8 Mei 2022	140	100	120	360
12	4 Juni 2022	140	100	120	360
13	6 Juni 2022	140	100	120	360
14	9 Juni 2022	140	100	120	360
15	12 Juni 2022	140	100	120	360
16	2 Juli 2022	140	100	120	360
17	6 Juli 2022	140	100	120	360
18	1 Agustus 2022	140	100	120	360
19	5 Agustus 2022	140	100	120	360
20	7 Agustus 2022	140	100	120	360
21	3 September 222	140	100	120	360
22	5 Oktober 2022	140	100	120	360
23	8 Oktober 2022	140	100	120	360
24	10 Oktober 2022	140	100	120	360
25	14 Oktober 2022	140	100	120	360
26	01 November 2022	140	100	120	360
27	04 November 2022	140	100	120	360
28	07 November 2022	140	100	120	360
29	2 Desember 2022	140	100	120	360
30	6 Desember 2022	140	100	120	360
Total Botol		4200 Pcs	3000 Pcs	3600 Pcs	10.800 Pcs

Sumber : PT Aimskinicare Manufacturing (2022)

Dari produksi yang dilakukan perbulan, dijelaskan tanggal produksinya pada setiap bulan dan jumlah produksi yang dihasilkan per jenis botol. Maka dihasilkan total botol yang diproduksi selama tiap bulan dari bulan Januari hingga Desember yaitu sebanyak 360 pcs botol perbulan. Jenis botol kaca menghasilkan 4200 pcs botol selama satu tahun. Jenis botol aluminium menghasilkan 3000 pcs botol selama satu tahun. Dan botol plastik menghasilkan 3600 pcs botol selama satu tahun. Maka total produksi 3 jenis botol selama setahun adalah 10.800 pcs botol.

Tabel 1. 3 Data Reject Pada PT AIM Skincare Manufacturing

No	Tgl Produksi	Botol Kaca		Botol Aluminium		Botol Plastik		Total Reject	Persentase Reject (%)
		Reject	Persentase Reject %	Reject	Persentase Reject %	Reject	Persentase Reject %		
1	3 Januari 2022	10	0,07%	43	0,43%	10	0,08%	63	0,18%
2	10 Januari 2022	30	0,21%	30	0,30%	27	0,23%	87	0,24%
3	4 Februari 2022	38	0,27%	20	0,20%	27	0,23%	85	0,24%
4	2 Maret 2022	38	0,27%	41	0,41%	27	0,23%	106	0,29%
5	10 Maret 2022	30	0,21%	20	0,20%	37	0,31%	87	0,24%
6	13 Maret 2022	40	0,29%	32	0,32%	37	0,31%	109	0,30%
7	3 April 2022	38	0,27%	30	0,30%	27	0,23%	95	0,26%
8	6 April 2022	10	0,07%	27	0,27%	25	0,21%	62	0,17%
9	2 Mei 2022	30	0,21%	35	0,35%	27	0,23%	92	0,26%
10	5 Mei 2022	35	0,25%	37	0,37%	30	0,25%	102	0,28%
11	8 Mei 2022	35	0,25%	20	0,20%	20	0,17%	75	0,21%
12	4 Juni 2022	36	0,26%	37	0,37%	37	0,31%	110	0,31%
13	6 Juni 2022	35	0,25%	35	0,35%	37	0,31%	107	0,30%
14	9 Juni 2022	30	0,21%	20	0,20%	47	0,39%	97	0,27%
15	12 Juni 2022	30	0,21%	35	0,35%	37	0,31%	102	0,28%
16	2 Juli 2022	40	0,29%	30	0,30%	27	0,23%	97	0,27%
17	6 Juli 2022	38	0,27%	25	0,25%	27	0,23%	90	0,25%
18	1 Agustus 2022	38	0,27%	25	0,25%	27	0,23%	90	0,25%
19	5 Agustus 2022	10	0,07%	15	0,15%	15	0,13%	40	0,11%
20	7 Agustus 2022	35	0,25%	30	0,30%	37	0,31%	102	0,28%
21	3 September 2022	28	0,20%	37	0,37%	27	0,23%	92	0,26%
22	5 Oktober 2022	35	0,25%	26	0,26%	37	0,31%	98	0,27%
23	8 Oktober 2022	40	0,29%	27	0,27%	37	0,31%	104	0,29%
24	10 Oktober 2022	40	0,29%	30	0,30%	37	0,31%	107	0,30%
25	14 Oktober 2022	40	0,29%	30	0,30%	27	0,23%	97	0,27%
26	1 November 2022	35	0,25%	25	0,25%	37	0,31%	97	0,27%
27	4 November 2022	50	0,36%	45	0,45%	50	0,42%	145	0,40%
28	7 November 2022	40	0,29%	22	0,22%	37	0,31%	99	0,28%
29	2 Desember 2022	40	0,29%	33	0,33%	27	0,23%	100	0,28%
30	6 Desember 2022	29	0,21%	33	0,33%	37	0,31%	99	0,28%
Total		1003	7,16%	895	8,95%	938	7,82%	2836	7,8%

Sumber : PT AimsKincare Manufacturing (2022)

Berdasarkan data pada Tabel 1.3 menunjukkan bahwa jumlah produksi botol *reject* jenis kaca paling besar dibandingkan jenis botol aluminium dan botol plastik. *Reject* botol kaca selama satu tahun adalah sebesar 1003 pcs botol *reject*. Botol Aluminium sebanyak 855 pcs botol *reject*. Lalu botol plastik sebanyak 948 pcs botol *reject*. Besarnya jumlah produksi juga menghasilkan produk cacat yang dapat menghambat proses produksi perusahaan, dan memberikan dampak kerugian bagi

perusahaan. Maka dari itu penelitian ini akan di fokuskan ke arah meneliti *reject* jenis botol kaca yang memiliki *reject* paling banyak untuk mengetahui faktor yang paling dominan dari penyebab *reject* tersebut.

Dapat terlihat bahwa selama 12 bulan jumlah produk cacat tiap bulan melebihi batas toleransi yang ditetapkan perusahaan. Bahkan produk cacat melebihi batas dan rata-rata produk cacat, hal tersebut yang di dapat masih melebihi nilai dari batas toleransi yang sudah ditetapkan pada PT AimsKincare Manufacturing yaitu sebesar 2%. Jumlah produk cacat yang melebihi batas toleransi dari bulan ke bulan tahun 2022 menunjukkan bahwa belum adanya solusi yang mampu mengatasi permasalahan tersebut. Produk cacat merupakan suatu hal yang dapat menyebabkan meningkatnya jumlah *cost* yang harus dikeluarkan untuk proses produksi, jika hal ini terus berlanjut maka akan menimbulkan kerugian pada perusahaan, untuk itu perlu dilakukan penelitian untuk menganalisis pengendalian kualitas guna mengurangi produk cacat pada produk

Untuk keperluan tersebut, maka penulis akan meneliti kegagalan pada PT AimsKincare Manufacturing dengan menggunakan Metodologi PDCA (*Plan-Do-Check-Action*), karena metode ini cocok untuk penelitian yang sedang dilakukan dengan menggabungkan teknologi serta mengidentifikasi kegagalan untuk mengurangi produk gagal. PDCA (*Plan-Do-Check-Action*) adalah suatu proses pemecahan masalah yang umum dalam pengendalian kualitas dengan menggunakan empat langkah iterative. PDCA banyak digunakan untuk menemukan dan menentukan akar masalah sehingga, menemukan solusi pemecahan masalah yang tepat. (Bastuti, 2017).

Karena tingginya jumlah botol cacat pada Botol di PT AimsKincare Manufacturing maka penulis akan melakukan analisa penyebab dan mencari langkah penyelesaian untuk menurunkan produk cacat di PT AimsKincare Manufacturing dengan menggunakan metode PDCA (*Plan-Do-Check-Action*) dan di lakukan penelitian lanjutan menggunakan metode analisis FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*). Oleh karena itu penelitian ini diberi judul "**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS BOTOL PADA PRODUK SERUM DI PT AIMSKINCARE MANUFACTURING DENGAN MENGGUNAKAN METODELOGI PDCA (PLAN-DO-CHECK-ACTION)**".

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas maka dapat disimpulkan masalah yaitu :

1. Adanya jumlah reject botol dengan rata – rata sebesar 7,8% yang melebihi ambang batas perusahaan yaitu sebesar 2%.
2. Belum adanya analisis dan program pengendalian kualitas pada PT Aimskinicare Manufacturing.
3. Pengendalian kualitas saat ini hanya dengan proses check sheet.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan dari uraian latar belakang tersebut adapun rumusan masalah dalam penelitian sebagai berikut :

1. Apa saja jenis kecacatan produk yang dihasilkan pada proses produksi botol serum?
2. Faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi terjadinya kecacatan produk pada poses produksi botol serum?
3. Bagaimana usulan perbaikan kualitas untuk meminimalkan tingkat kecacatan produk pada proses produksi botol serum?

1.4 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini batasan masalahnya sebagai berikut :

1. Penelitian dilaksanakan selama 12 bulan dari Januari – Desember 2022
2. Penelitian dilakukan di PT. Aimskinicare Manufacturing
3. Metode yang digunakan adalah PDCA (*Plan-Do-Check-Action*)
4. Penelitian dilakukan hanya sampai usulan perbaikan, tidak sampai penerapan perbaikan.

1.5 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan masalah yang ditemukan maka penelitian akan dilakukan dengan tujuan sebagai berikut :

1. Mengetahui macam - macam *Defect* yang ada di PT Aimskinicare Manufacturing.
2. Mengetahui faktor-faktor kecacatran produk yang sering terjadi pada proses produksi.
3. Menentukan rekomendasi perbaikan yang harus dilakukan untuk meminimalkan jumlah cacat botol serum.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah :

1. Bagi Penulis

Untuk menambah pengetahuan penulis mengenai bagaimana cara mengendalikan persediaan secara baik dan efektif serta dapat menerapkan ilmu yang telah diterima selama masa perkuliahan.

2. Bagi Perusahaan

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan pemikiran dan pemasukan bagi pihak perusahaan untuk mengurangi produk cacat agar meningkatkan kualitas produk tersebut.

3. Bagi pembaca

Sebagai bahan bacaan untuk menambah pengetahuan dan membantu proses pembelajaran khususnya tentang persediaan serta sebagai bahan referensi di masa yang akan datang.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian dilakukan selama 12 bulan pada bulan 1 Januari 2022 – 30 Desember 2022 di PT Aimskinicare Manufacturing terletak di Kawasan Industri MM2100, Jl. Selayar No.7, Mekarwangi, Kec. Cikarang Barat, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat.

1.8 Metode Penelitian

Sebagai bahan pendukung dilakukan beberapa cara dalam pengumpulan data, diantaranya :

1. Metode wawancara (*Interview*)

Suatu model mencari data atau informasi dengan mengajukan pertanyaan-pertanyaan atau tanya jawab secara langsung kepada tenaga kerja *department* produksi dari PT Aimskinicare Manufacturing.

2. Metode observasi

Observasi merupakan pengamatan langsung suatu kegiatan yang bertujuan untuk memperoleh informasi yang diperlukan dengan cara melakukan pengamatan dan pencatatan dengan peninjauan secara langsung kelapangan.

3. Metode Studi Pustaka

Metode studi pustaka yaitu dengan melakukan pengumpulan data bersifat teori yang mendukung penulisan, dengan mencari referensi yang ada kaitannya dengan permasalahan tersebut.

1.9 Sistematika Penulisan

Sistematika pembahasan laporan penulisan skripsi ini dibagi menjadi 5 (lima) bab. Berikut penjelasan tentang masing-masing bab :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini memaparkan tentang latar belakang, maksud dan tujuan, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metode penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini menjelaskan tentang konsep dasar dan teori-teori dari permasalahan yang akan dibahas dan dianalisis sesuai pemecahan masalah yang akan dilakukan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan cara pelaksanaan kegiatan penelitian, mencakup cara pengumpulan data, menjelaskan tiap tahapan secara ringkas dan disertai diagram alirnya.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini dijelaskan tentang bagaimana cara mengolah data serta mencari solusi dalam memecahkan permasalahan yang telah peneliti analisa untuk menghindari dan mengurangi penurunan kualitas produksi pelabellan botol di PT AIM Skincare Manufacturing.

BAB V PENUTUP

Bab ini menjelaskan tentang kesimpulan dari penelitian yang telah diselesaikan, dan juga memberikan saran-saran yang berkaitan dengan penelitian kepada pihak PT AimsKincare Manufacturing agar dapat dilakukan perbaikan.

DAFTAR PUSTAKA

Memuat berbagai referensi seperti buku, jurnal, dan internet pendukung yangdigunakan dalam penyusunan skripsi ini.

LAMPIRAN

