

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di era globalisasi sekarang ini, perusahaan di tuntut untuk menghasilkan produk maupun jasa yang berkualitas tinggi dengan harga yang rendah, serta mampu meningkatkan kepuasan pelanggan. Adanya Persaingan global saat ini membuat peningkatan kualitas, termasuk standar kinerja, biaya, waktu setra produktivitas. Kemajuan teknologi juga memberikan pengaruh sangat besar dalam dunia bisnis. Semakin berkembangnya industri dan teknologi membuat persaingan menjadi semakin kuat. Perusahaan yang ingin tetap eksis dalam bidangnya harus mampu menyesuaikan keinginan pasar. Oleh karena itu, dalam persaingan dunia bisnis yang semakin ketat, perusahaan harus memiliki strategi bisnis yang baik. Salah satunya yaitu memperhatikan kualitas produk yang dimiliki oleh perusahaan.

Kualitas merupakan salah satu yang memiliki peranan sangat signifikan dalam suatu perusahaan, oleh karena itu kualitas sangat perlu diperhatikan untuk mencapai tujuan. Kualitas yang baik akan merupakan faktor dalam tercapainya suatu tujuan.

PT. Semen Baturaja (Persero) adalah salah satu perusahaan terbesar di Indonesia yang bergerak dalam industri manufaktur. Produk yang dihasilkan yaitu materia dasar (semen). PT. Semen Baturaja (Persero) terletak di .Jl. Raya Tiga Gajah Baturaja, Ogan Komering Ulu. Sumatera Selatan 32117 (Pabrik Pusat). PT. Semen Baturaja (Persero) mengolah bahan setengah jadi seperi : Batu Kapur, Tanah Liat, pasir silica, pasir besi dan gypsum. Batu kapur dan tanah liat diperoleh dari pabrik PT. Semen Baturaja di lokasi Pertambangan. Sedangkan untuk pasir silica dan pasir besi diperoleh dari rekanan di wilayah sekitar Baturaja dan rekanan dari Provinsi Lampung. Sedangkan Gypsum diperoleh dari Petrokimia Gresik dan Import dari Thailand, sedangkan kantong semen diperoleh dari supplier dalam negeri. Tipe produk yaitu *Ordinary Portland Cement* (OPC) tipe I SNI 2049:2015, *Ordinary Portland Cement* (OPC) tipe II SNI 2049:2015, *Ordinary Portland Cement* (OPC) tipe V SNI 2049:2015, dan *Portland Composite Cement* (PCC) tipe I SNI 7064:2014.

Aktifitas produksi yang dilakukan PT. Semen Baturaja (Persero) yaitu *make by order* dimana departemen produksi melakukan proses produksi sesuai order yang diinginkan konsumen. Dan *make to stok* dimana departemen produksi membuat stok produk yang mana produknya nanti akan di distribusikan ke distributor.

dimana order dilakukan terlebih dahulu selanjutnya Kemudian bagian pemasaran meneruskan ke manager produksi dan manager produksi melanjutkan ke bagian Packer pada proses pengisian semen tipe PCC untuk dibuatkan list order yang diinginkan. Alasan mengambil pokok judul tipe semen PCC ini dikarenakan hasil penjualan sangat menguntungkan perusahaan PT. Semen Baturaja, Tbk sehingga dapat menaikkan omset setiap tahunnya dengan target produksi yang dicapai sesuai dengan standarisasi perusahaan sehingga perusahaan dapat mengembangkan anak perusahaan yang ada di daerah Lampung, Palembang dan Jambi. Sesuai dengan capaian dan target perusahaan mampu mengeluarkan jumlah semen setiap harinya dengan jumlah jam kerja yang sama pada setiap shift jam kerja.

Proses produk semen tipe PCC, pembuatannya dengan bahan baku utama yaitu batu kapur dan tanah liat diperoleh dari proses penambangan di Quarry yaitu dengan cara peledakan dengan dinamit dan *surface minner* untuk memperoleh tanah liat dengan cara pengerukan. Kemudian tanah liat dan batu kapur diangkut ke *Crusher* dengan mobil *Dump Truck*. *Crusher* adalah alat untuk mengecilkan batu kapur dan tanah liat dengan ukuran 8 cm kemudian disimpan di stock file (*Storage*). *Storage* adalah alat penampung batu kapur dan tanah liat selanjutnya dilakukan proses prehomogenisasi di Reclaimer untuk menjamin kualitas dari produk yang dihasilkan, baik dari *raw mill* hingga produk akhir yaitu semen. *Raw Mill* adalah tambahan pasir besi dan pasir silika yang digiling menjadi tepung baku berbentuk seperti *Powder* (kehalusan tertentu), mempunyai sifat fisik dan kimia tertentu sebagai *quality* produk.

Pengantongan semen (*Packing Pland*) adalah kombinasi mesin dari alat transportasi sampai dengan ke *Packer*, *packer* berfungsi melakukan pembukusan (zak) dan timbangan berat yang di tetapkan misal 50 kg. Dalam proses *packer* ini dilakukan dengan pengawasan operator dan dilakukan dengan jam kerja sesuai shift kerja para pekerja. Mesin *packer* akan dilakukan instalasi dan perawatan secara berkala dan setup ulang sesuai dengan order pesanan semen yang akan diproduksi. Selanjutnya hasil produksi akan dipasarkan diberbagai provinsi yang memiliki hasil kerjasama agar segera di distribusikan ke pelanggan.

PT. Semen Baturaja Tbk, semakin optimis menghadapi persaingan industri semen di masa depan. Ada beberapa jenis kecacatan yang diketahui sering terjadi, dimana kecacatan tersebut berupa kemasan produk rusak (*packing*), ukuran isi kemasan semen tidak pas dan semen beku. Berdasarkan data kecacatan kemasan

semen tipe PCC yang ada, maka dapat dilihat jika rata-rata persentase kegagalan proses produksi melebihi batas yang telah ditentukan perusahaan yaitu 5,00%.

Dalam proses produksi satu tahun terakhir, perusahaan mengalami masalah salah satunya yaitu penurunan kualitas pada proses pengantongan semen kedalam kantong. Hal tersebut dapat mengakibatkan perusahaan mengalami kerugian material, area kerja kotor, dan komplek dari pelanggan.

Persentase kecacatan atau kualitas kantong semen yang ada mengalami kenaikan setiap bulannya dimulai bulan Agustus 2018 sampai Januari 2019 persentase menunjukkan nilai standarisasi yang telah ditentukan oleh perusahaan. Data persentase kecacatan/pecah kantong semen tipe PCC dalam bulan Agustus 2018 dari dapat dilihat pada Tabel 1.1

Tabel 1. 1 Data Produksi

No	Bulan	Minggu Ke-	Jumlah Produksi (Ton)	Total Pemakaian Kantong Semen (Zak)	Persentase Kantong Cacat/Pecah (%)
1	Agustus 2018	1	25467,48	378096	1,00
		2	26293,32	399325	0,85
		3	26120,08	387840	0,92
		4	33676,73	478430	1,51
2	Sepetember 2018	1	27323,54	383829	1,11
		2	27339,81	401039	0,86
		3	23724,34	356142	1,16
		4	36845,94	528945	1,78
3	Oktober 2018	1	28898,53	406976	1,08
		2	32909,96	489815	1,04
		3	31532,89	440493	1,24
		4	32479,11	444497	1,71
4	November 2018	1	22784,66	318453	0,87
		2	23607,17	350226	0,90
		3	24367,26	343627	0,78
		4	31348,32	444727	1,30
	Desember 2018	1	25317,66	386442	1,01
		2	25441,47	401543	0,81
		3	26179,67	411823	0,66
		4	1380,03	208647	0,45
6	Januari 2019	1	21404,54	305366	1,82
		2	27384,49	314776,57	43,31
		3	17451,58	177805	29,36
		4	20813,47	252749	2,51

Sumber: PT. Semen Baturaja bagian QC PBR 2 dan Packer, 2018-2019

Dalam pandangan Islam bahwa ayat Al Quran sebagai petunjuk manusia dan selalu dibutuhkan dalam kehidupan sehari-hari. Maka lebih jelasnya dapat dilihat tertulis pada Surah Al-Isra ayat 36 sebagai berikut :

وَلَا تَقْفُ مَا لَيْسَ لَكَ بِهِ عِلْمٌ إِنَّ السَّمْعَ وَالْبَصَرَ وَالْفُؤَادَ كُلُّ
أُولَئِكَ كَانَ عَنْهُ مَسْئُولًا

“Dan janganlah kamu mengikuti apa yang kamu tidak mempunyai pengetahuan tentangnya. Sesungguhnya pendengaran, penglihatan, dan hati, semuanya itu akan diminta pertanggungjawabannya.” (Al-Isra: 36)

Muhammad bin al-Hanafiyyah berkata: “Yakni kesaksian palsu.”

Qatadah mengatakan: “Janganlah kamu mengatakan: ‘Aku melihat,’ padahal kamu tidak melihat. Atau ‘aku mendengar,’ padahal kamu tidak mendengar. Atau ‘aku mengetahui,’ padahal kamu tidak tahu, karena sesungguhnya Allah akan meminta pertanggungjawaban kepadamu terhadap semua hal tersebut.”

Dan yang terkandung didalam apa yang mereka sebutkan itu adalah bahwa Allah Tabaaraka wa Ta ala melarang berbicara dengan didasari dengan tetapi tanpa didasari pengetahuan, yang tidak lain hanyalah khayalan belaka.

Dalam sebuah hadits disebutkan, bahwa Rasulullah bersabda: “Jauhilah oleh kalian prasangka, karena prasangka itu merupakan sedusta-dusta ucapan.” (Muttafaq ‘alaih). Sedangkan dalam kitab Sunan Abi Dawud diriwayatkan, bahwasanya Rasulullah bersabda: “Seburuk-buruk kendaraan seseorang adalah apa yang mereka duga.” Dan firman Allah: kullu ulaa-ika (“Semuanya itu,”) yakni pendengaran, penglihatan, dan hati; kaana ‘anHu mas-uulan (“Akan diminta pertanggungjawabannya.”) Maksudnya, seorang hamba kelak akan dimintai pertanggungjawaban mengenai hal itu pada hari Kiamat serta apa yang telah dilakukan dengan semua anggota tubuh tersebut.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, adapun yang menjadi perumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Faktor apa saja yang menyebabkan kecacatan pada proses pengemasan semen tipe PCC pada bagian Produksi?

2. Tingkat kecacatan kantong semen yang mana yang memiliki nilai persentase paling tinggi?
3. Hal apa yang harus dilakukan dalam upaya mengurangi kecacatan kantong semen yang ada pada produk semen tipe PCC?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai berdasarkan permasalahan yang telah diuraikan di atas yaitu sebagai berikut:

1. Mengetahui faktor-faktor yang menjadi penyebab kecacatan di proses pengemasan semen tipe PCC pada bagian Produksi.
2. Mengetahui tingkat kecacatan kantong semen yang mana yang memiliki nilai persentase paling tinggi.
3. Merancang usulan perbaikan dalam upaya mengurangi kecacatan kantong semen produk yang ada pada produk semen tipe PCC.

1.4 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah dimaksudkan agar pemecahan masalah dari objek penelitian ini menghasilkan kesimpulan benar dan lebih terarah serta tidak menyimpang dari tujuan semula. Beberapa hal yang menjadi batasan masalah, yaitu sebagai berikut :

1. Pengendalian kualitas yang dilakukan berfokus pada produk semen tipe PCC saja pada PT. Semen Baturaja tanpa memperhatikan produk lain dan identifikasi dengan metode SQC dengan alat bantu lembar pemeriksaan (*checksheet*), peta kendali, diagram pareto dan diagram sebab akibat. Departemen yang menjadi fokus utama dalam penelitian yaitu bagian produksi yaitu Packer pada PBR 2. Departemen Logistik yaitu pada Warehouse dan Departemen *Quality Control* PBR 2.
2. Penelitian ini hanya mengidentifikasi dan memberikan usulan dalam upaya mengurangi kecacatan kualitas kantong semen yang terjadi pada semen tipe PCC pada bagian produksi.
3. Data yang diambil untuk dijadikan pengolahan data yaitu (bulan Agustus 2018 sampai bulan Januari 2019 atau selama 6 bulan) dengan jumlah 26 minggu dengan data kecacatan kualitas proses pengemasan produk semen pada bagian produksi semen tipe PCC dari Perusahaan.

1.5 Sistematika Penulisan

Penulisan Tugas Akhir ini memperhatikan sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Memuat penjelasan mengenai latar belakang masalah di perusahaan PT. Semen Baturaja, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Menguraikan teori-teori yang akan digunakan dan dijadikan dasar acuan untuk memecahkan masalah atau topik kajian. Tinjauan pustaka adalah uraian mengenai teori atau konsep yang dijadikan sebagai kerangka acuan penyusunan Tugas Akhir.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Metodologi penelitian berisi uraian langkah-langkah untuk menyelesaikan permasalahan dan menemukan solusi dalam mencapai tujuan penelitian. Metodologi juga merupakan analisis teoritis mengenai suatu cara atau metode.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini dituliskan laporan rinci pelaksanaan kegiatan dalam mencapai hasil penelitian tugas akhir. Tugas Akhir dapat berupa penelitian, perencanaan, perancangan, survey dan investigasi, studi literatur, studi perbandingan, studi kasus atau hasil studi kelayakan pada perusahaan PT. Semen Baturaja.

BAB V ANALISIS

Dalam bab analisis dan pembahasan. Pada bab ini ditampilkan analisis keterkaitan antara kajian-kajian teori dengan fakta-fakta empirik yang telah diperoleh dalam upaya pengambilan kesimpulan.

BAB VI KESIMPULAN

Bab ini adalah bab penutup yang berisi kesimpulan dan saran dari keseluruhan Tugas Akhir. Kesimpulan berisi hasil yang telah dicapai sesuai rumusan masalah dan tujuan penelitian.