

BAB 1

PENDAHULUAN

I.1. Latar Belakang

PT. MMM *Plastic* adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang kemasan/kontainer plastik dan printing. Perusahaan ini berdiri sejak tanggal 12 Agustus 1993. Perusahaan ini berlokasi di Jalan Raya H. R. M. Mangundiprojo no.286, kecamatan Buduran, Kabupaten Sidoarjo. MMM *Plastic* memberikan solusi untuk kebutuhan di bidang kemasan *container*, dengan produk dan *design printing* yang berkualitas, sesuai standar mutu ISO 9001:2008. Setelah lebih dari satu dekade berkembang, PT. MMM Plastic mengalami perkembangan dalam peningkatan jumlah karyawan dan kapasitas produksi, yang didukung dengan mesin *moulding* dengan kapasitas produksi yang beraneka ragam. PT. MMM Plastic juga merupakan anak perusahaan dari TANCORP yang memiliki 78 anak perusahaan dengan lebih dari 300 *brand* di Indonesia. TANCORP bergerak di beberapa bidang yang berbeda, seperti *consumer goods*, *property*, *hospitality*, *health*, *lifestyle*, *distribution*, hingga *cafe* dan resto.

Produk yang dihasilkan PT. MMM Plastic untuk kebutuhan industri meliputi tabung plastik 1 kg; 2,5 kg; 5 kg; tabung *pail* 25 kg; dan botol PET. Sementara PT. MMM Plastic juga menghasilkan produk *foodgrade* untuk konsumen dengan merk Moorlife.

PT. MMM Plastic mempunyai visi untuk menjadi produsen kemasan plastik yang terbesar dan terbaik di Indonesia. Sementara misi yang dimiliki PT. MMM Plastic adalah menghadirkan dan menyediakan produk kemasan plastik berkualitas tinggi dengan teknologi terkini yang didukung oleh sumber daya manusia yang solid dan kompeten untuk memberikan kepuasan terbaik kepada seluruh pelanggan. Budaya perusahaan yang dimiliki plastik secara umum terbagi menjadi dua macam yaitu budaya “CInTA” dan “5R”. Budaya



1. *Customer Focus*

- Mengidentifikasi kebutuhan, harapan, dan masalah pelanggan
- Memberikan pelayanan yang terbaik dan luar biasa
- Mampu mendapatkan dan memberikan umpan balik untuk perbaikan berkelanjutan

2. *Integrity*

- Berperilaku jujur dan etis secara konsisten
- Bertanggung jawab atas pekerjaannya
- Memposisikan diri sebagai bagian dari perusahaan atau rasa memiliki perusahaan

3. *Teamwork*

- Memberi ide, informasi dan pendapat serta solusi dalam proses kelompok
- Bertanggungjawab atas pekerjaan pribadi yang menunjang pekerjaan kelompok
- Terlibat dalam dinamika kelompok yang meliputi perencanaan, konflik, resolusi dan pencapaian tujuan kelompok
- Memberikan penguatan positif, apresiasi dan masukan kepada anggota kelompok

4. *Agility*

- Terbuka dan bersifat positif terhadap perusahaan
- Respon cepat dan akurat terhadap peluang atau kesempatan untuk berkembang
- Mendayagunakan sumberdaya yang meliputi pengetahuan, keuangan, tenaga dan waktu untuk merespon perubahan dan mengantisipasi konsekuensi negatifnya

Sementara budaya perusahaan “5R” meliputi beberapa poin berikut :

1. Rapi

- Melakukan penataan di tempat kerja

2. Ringkas

- Memilah dan memisahkan barang yang tidak perlu

3. Resik



- Menjaga kebersihan di tempat kerja

4. Rajin

- Membiasakan ringkas rapi resik di tempat kerja

5. Rawat

- Memelihara kondisi ringkas rapi resik di tempat kerja

I.2. Lokasi dan Tata Letak Pabrik

PT. MMM *Plastic* berada di Jalan Raya H. R. M. Mangundiprojo no.286, kecamatan Buduran, Kabupaten Sidoarjo. Tata letak pabrik ditampilkan pada pada gambar berikut :



Skala 1 : 2000

Gambar I.1 Tata letak Pabrik MMM Plastic

Keterangan :

- | | |
|-------------------------------------|---------------------------------|
| 1. Pos Satpam | 28. Gudang Solar |
| 2. Toilet | 29. Gudang Limbah B3 |
| 3. Mushola | 30. Gudang Limbah non B3 |
| 4. Kantin | 31. Gudang Barang Jadi Industri |
| 5. Loker Karyawan | 32. Gudang Barang Jadi Moorlife |
| 6. Gardu Listrik | |
| 7. Kantor Logistik | |
| 8. Gudang Bahan Baku | |
| 9. <i>Moldshop</i> | |
| 10. Kantor <i>Moldshop</i> | |
| 11. Area Produksi Barang Industri | |
| 12. Unit <i>QC</i> | |
| 13. Kantor <i>QC</i> | |
| 14. Unit <i>Maintenance</i> | |
| 15. Unit <i>Cooling Tower</i> | |
| 16. Ruang Kompresor | |
| 17. Gudang <i>WIP</i> Industri | |
| 18. Area Produksi Moorlife | |
| 19. Kantor Utama | |
| 20. Area <i>Assembling</i> Moorlife | |
| 21. Gudang <i>WIP</i> Moorlife | |
| 22. Area <i>Printing</i> | |
| 23. Area Parkir | |
| 24. Unit <i>Recycle</i> | |
| 25. Gudang Oksigen | |
| 26. Gudang SL | |

Pemilihan lokasi pabrik didasarkan pada beberapa pertimbangan seperti transportasi, ketersediaan bahan baku, ketersediaan listrik, air dan ketersediaan bahan bakar. Hal-hal yang dijadikan pertimbangan meliputi :

1. Transportasi

Lokasi pabrik berada di pinggir jalan raya, sehingga akses transportasi mudah bahkan untuk truk atau kendaraan pengangkut besar lainnya

2. Bahan Baku

Bahan baku yang berupa bijih plastik dapat diperoleh dari dalam negeri maupun luar negeri yang bergantung pada merk yang digunakan. Akses terhadap bahan baku cukup mudah karena terdapat pelabuhan yang cukup dekat dengan pabrik yaitu pelabuhan Tanjung Perak Surabaya.

3. Ketersediaan listrik dan air

Listrik yang digunakan oleh PT. MMM Plastic berasal dari listrik PLN dan generator *diesel* sebagai cadangan. Sedangkan sumber air berasal dari PDAM.

4. Ketersediaan bahan bakar

Bahan bakar yang digunakan untuk generator diesel berasal dari Pertamina.

I.3. Kegiatan Usaha

Kegiatan Usaha yang dilakukan PT. MMM Plastic meliputi : pembelian bahan baku bijih plastik, pembelian bahan pembantu, dan proses produksi kemasan/kontainer plastik. Ketiga kegiatan usah tersebut dijabarkan sebagai berikut :

a. Pembelian bahan baku

Bahan baku yang dibeli untuk proses produksi meliputi bijih plastik PP (Polypropylene), HDPE (High-Density Polyethylene) dan LLDPE (Linear Low Density Polyethylene) dan *PET*. Bijih Plastik PP digunakan sebagai wadah penyimpanan bahan



kimia dan tutup tabung, HDPE digunakan untuk tutup tabung dan LLDPE digunakan sebagai bahan *handle* kemasan plastik. Sementara bijih plastik *PET* digunakan dalam pembuatan botol *thinner*.

b. Pembelian bahan pembantu

Bahan pembantu yang dibeli meliputi pewarna dalam bentuk butiran, seperti pewarna *masterbatch* dari PT. Kasakata Kimia.

c. Proses produksi kemasan plastik

Proses produksi dilakukan sesuai dengan permintaan klien. Pada tahap awal, dilakukan *trial* pada pengaturan mesin agar ciri fisik produk sesuai dengan yang diharapkan. Setelah ciri fisik produk sesuai dengan yang diharapkan, proses produksi dalam skala besar kemudian dijalankan. Proses produksi dilakukan secara *semi-batch/semi-continuous*.

I.4. Pemasaran

Produk kemasan plastik di PT. MMM Plastic untuk tabung plastik dipasarkan dengan sistem B2B (*Business to Bussiness*), yang memiliki target pasar berupa perusahaan manufaktur seperti PT. Avian. Daerah pemasaran untuk tabung plastik meliputi seluruh Indonesia. Untuk pemasaran tabung plastik, PT. MMM Plastic berfokus pada keunggulan produk seperti ketebalan dan kekuatan bahan, serta ketepatan waktu dalam proses produksi.

Produk kemasan *foodgrade* dengan merk Moorlife yang dihasilkan dipasarkan dengan system B2C (*Bussiness to Consumer*) dengan target utama ibu rumah tangga atau yang sudah berkeluarga. Daerah pemasaran untuk produk moorlife adalah seluruh Indonesia dengan system penjualan langsung (*direct selling*). Untuk mempermudah proses pemasaran, dibuka kantor cabang (*stockist*) pada beberapa kota di Indonesia.

Sistem penjualan yang digunakan adalah penjualan langsung (*direct selling*). Pemasaran dilakukan dengan menunjukkan tiga pilar keunggulan produk yaitu *lifestyle*, *healthy* dan *beauty*.