



Hak cipta dan penggunaan kembali:

Lisensi ini mengizinkan setiap orang untuk menggubah, memperbaiki, dan membuat ciptaan turunan bukan untuk kepentingan komersial, selama anda mencantumkan nama penulis dan melisensikan ciptaan turunan dengan syarat yang serupa dengan ciptaan asli.

Copyright and reuse:

This license lets you remix, tweak, and build upon work non-commercially, as long as you credit the origin creator and license it on your new creations under the identical terms.

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Brand atau merek diyakini dan terbukti sangat mempengaruhi kesuksesan sebuah bisnis. *Brand* dapat menentukan kekuatan nilai dari suatu produk dan dapat membedakan dari produk pesaing. *Brand* tidak hanya bermanfaat bagi produsen namun juga bagi konsumen, karena *brand* akan memberikan emotional benefit bagi konsumen.

Mengingat pentingnya arti *brand* bagi sebuah perusahaan, maka pada umumnya perusahaan berani mengeluarkan biaya yang sangat tinggi untuk membangun sebuah *brand* baik berupa nama, logo, simbol, desain, slogan, maupun kemasan. Dengan demikian diharapkan *brand* dapat melekat di benak konsumen.

Branding adalah serangkaian langkah untuk membangun dan membesarkan *brand* atau merek bisnis. *Branding* akan menyelaraskan semua langkah sehingga menjadi sebuah strategi yang mampu meraih kepercayaan bahkan loyalitas pelanggan. Semua langkah harus direncanakan dengan baik dalam kesatuan strategi yang jitu. *Branding* tak sekedar desain, iklan atau langkah komunikasi lainnya. Tapi kesatuan dari semua langkah tersebut, agar pesan yang disampaikan memiliki kekuatan yang jauh lebih besar. Akhirnya, *brand* atau merek bisnis akan dikenal baik dan kepercayaan serta loyalitas pelanggan pun didapat.

Banyak cara untuk mengkomunikasikan suatu produk atau jasa dalam kegiatan bisnis, misalnya dengan *advertising*(periklanan), promosi, *personal selling*, dll. Banyak pula media yang dapat digunakan, baik yang bersifat *audio*, seperti radio, *visual*, seperti majalah, bulletin, poster, kemasan produk, dll. Terdapat pula yang bersifat *audio visual* seperti televisi, film, pameran, dll. Salah satu dari media komunikasi diatas adalah pengemasan (*packaging*).

Packaging adalah ilmu, seni dan teknik membungkus atau memproteksi produk untuk memudahkan proses distribusi, penyimpanan, penjualan serta penggunaannya. *Packaging* juga meliputi proses merancang, mengevaluasi dan memproduksi kemasan. Dengan kata lain, *packaging* dapat dideskripsikan sebagai system yang terkoordinasi untuk mempersiapkan produk agar siap dikirim, disimpan, disalurkan, dipasarkan dan dimanfaatkan oleh pengguna akhir.

Penggunaan kemasan plastik pada saat ini lebih banyak diminati. Hal ini disebabkan oleh sejumlah kelebihan yang tidak dimiliki oleh kemasan lain, diantaranya plastik lebih ringan, lebih aman dengan daya tahan yang lebih kuat, serta tidak mudah pecah. Kemasan plastik juga hanya membutuhkan lebih sedikit energi dalam memproduksinya sehingga dapat menghemat biaya. Selain itu dapat dibuat dalam berbagai macam bentuk sehingga lebih praktis dan mudah digenggam.

Dengan menggunakan kemasan plastik yang lebih mudah didaur ulang, secara tidak langsung kita juga telah memelihara lingkungan.

Konsumsi plastik di Indonesia masih sangat tinggi, diproyeksikan mencapai 1,9 juta ton hingga semester I 2013. Jumlah tersebut meningkat sekitar 22,58% dibandingkan semester yang sama tahun lalu sebanyak 1,55 juta ton. Nilai penjualan industri plastik di pasar domestik mencapai sekitar Rp 47,5 triliun pada semester I-2013, dengan asumsi konsumsi mencapai 1,9 juta ton (1,9 miliar kilogram/kg) dan harganya Rp 25 ribu per kg. Omzet kuartal I senilai Rp 22,5 triliun dan kuartal ini Rp 25 triliun.

Kemasan botol plastik pada saat ini banyak diminatikan digunakan terutama untuk wadah atau tempat kebutuhan sehari-hari. Banyak bentuk botol yang berbeda-beda berdasarkan kebutuhan dan keinginan. Biasanya bentuk botol dari sebuah *brand*, divariasikan untuk dapat menarik pembeli serta dapat menjadi identitas atau pembeda dari sebuah *brand*.

Arti Kode Botol Plastik

Dalam penggunaan plastik dalam kehidupan sehari-hari, ada arti kode plastik di setiap kemasan botol yang pada dasarnya dirancang untuk membantu staf di pusat daur ulang, agar dapat memisahkan bahan untuk diproses dengan baik.



Gambar 1.1 Kode Plastik

Sumber : <http://hudream.blogspot.com/>

Berikut adalah deskripsi dari masing-masing 7 simbol daur ulang yang sering digunakan :



Gambar 1.1.1 Botol PET

Sumber :<http://second-date.blogspot.com/>

1. PET - Polyethylene Terephthalate

Biasanya, pada bagian bawah kemasan botol plastik, tertera logo daur ulang dengan angka 1 di tengahnya dan tulisan PETE atau PET (polyethylene terephthalate). Biasa dipakai untuk botol plastik yang jernih, transparan, tembus pandang seperti botol air mineral, botol jus, dan hampir semua botol minuman lainnya. Botol Jenis PET/PETE ini direkomendasikan hanya digunakan untuk sekali pakai. Bila terlalu sering dipakai, dan digunakan untuk menyimpan air hangat atau panas, akan mengakibatkan lapisan polimer pada botol tersebut akan meleleh dan mengeluarkan zat karsinogenik yang dapat menyebabkan kanker.



Gambar 1.1.2 Botol HDPE

Sumber :<http://second-date.blogspot.com/>

2. HDPE – High Density Polyethylene

Umumnya, pada bagian bawah kemasan botol plastik, tertera logo daur ulang dengan angka 2 di tengahnya, serta tulisan HDPE (high density polyethylene) dibawah segitiga. Biasa dipakai untuk botol susu yang berwarna putih susu, kursi lipat, dan lain-lain. HDPE merupakan salah satu bahan plastik yang aman untuk digunakan karena kemampuan untuk mencegah reaksi kimia antara kemasan plastik berbahan HDPE dengan makanan/minuman yang dikemasnya. HDPE memiliki sifat bahan yang lebih kuat, keras, buram dan lebih tahan terhadap suhu tinggi. Sama seperti PET, bahan HDPE juga memiliki pelepasan senyawa antimoni trioksida yang terus meningkat seiring waktu.



Gambar 1.1.3 Botol PVC

Sumber :<http://second-date.blogspot.com/>

3. V - Polyvinyl Chloride

Tertera logo daur ulang (terkadang berwarna merah) dengan angka 3 di tengahnya, serta tulisan V, itu berarti PVC (polyvinyl chloride), yaitu jenis plastik yang paling sulit didaur ulang. Plastik ini bisa ditemukan pada plastik pembungkus (cling wrap), dan botol-botol. PVC mengandung DEHA yang dapat bereaksi dengan makanan yang dikemas karena DEHA ini lumer pada suhu 80°C. Reaksi yang terjadi antara PVC dengan makanan yang dikemas dengan plastik ini berpotensi berbahaya untuk ginjal, hati dan berat badan. Sebaiknya kita mencari alternatif pembungkus makanan lain yang tidak mengandung bahan pelembut, seperti plastik yang terbuat dari polietilena atau bahan alami (daun pisang misalnya).



Gambar 1.1.4 Botol LDPE

Sumber :<http://second-date.blogspot.com/>

4. LDPE - Low Density Polyethylene

Tertera logo daur ulang dengan angka 4 di tengahnya, serta tulisan LDPE. LDPE (low density polyethylene) yaitu plastik tipe cokelat (thermoplastic/dibuat dari minyak bumi), biasa dipakai untuk tempat makanan, plastik kemasan, dan botol-botol yang lembek. Sifat mekanis jenis plastik LDPE adalah kuat, agak tembus cahaya, fleksibel dan permukaan agak berlemak. Pada suhu di bawah 60°C sangat resisten terhadap senyawa kimia, daya proteksi terhadap uap air tergolong baik, akan tetapi kurang baik bagi gas-gas yang lain seperti oksigen. Plastik ini dapat didaur ulang, baik untuk barang-barang yang memerlukan fleksibilitas tetapi kuat, dan memiliki resistensi yang baik terhadap reaksi kimia. Barang berbahan LDPE ini sulit dihancurkan, tetapi tetap baik untuk tempat makanan karena sulit bereaksi secara kimiawi dengan makanan yang dikemas dengan bahan ini.



Gambar 1.1.5 Botol PP

Sumber :<http://second-date.blogspot.com/>

5. PP - Polypropylene

Tertera logo daur ulang dengan angka 5 di tengahnya, serta tulisan PP. PP (polypropylene) adalah pilihan terbaik untuk bahan plastik, terutama untuk yang berhubungan dengan makanan dan minuman seperti tempat menyimpan makanan, botol minum dan terpenting botol minum untuk bayi. Karakteristik adalah biasa botol transparan yang tidak jernih atau berawan. Bahan ini lebih kuat dan ringan dengan daya tembus uap yang rendah, ketahanan yang baik terhadap lemak, stabil terhadap suhu tinggi dan cukup mengkilap. Carilah dengan kode angka 5 bila membeli barang berbahan plastik untuk menyimpan kemasan berbagai makanan dan minuman.



Gambar 1.1.6 Botol PS

Sumber :<http://second-date.blogspot.com/>

6. PS – Polystyrene

Tertera logo daur ulang dengan angka 6 di tengahnya, serta tulisan PS. PS biasa dipakai sebagai bahan tempat makan styrofoam, tempat minum sekali pakai, dan lain-lain. Polystyrene merupakan polimer aromatik yang dapat mengeluarkan bahan styrene ke dalam makanan ketika makanan tersebut bersentuhan. Selain tempat makanan, styrene juga bisa didapatkan dari asap rokok, asap kendaraan dan bahan konstruksi gedung. Bahan ini harus dihindari, karena selain berbahaya untuk kesehatan otak, mengganggu hormon estrogen pada wanita yang berakibat pada masalah reproduksi, dan pertumbuhan dan sistem syaraf, juga karena bahan ini sulit didaur ulang. Pun bila didaur ulang, bahan ini memerlukan proses yang sangat panjang dan lama. Bahan ini dapat dikenali dengan kode angka 6, namun bila tidak tertera kode angka tersebut pada kemasan plastik, bahan ini dapat dikenali dengan cara dibakar (cara terakhir dan sebaiknya dihindari). Ketika dibakar, bahan ini akan mengeluarkan api berwarna kuning-jingga, dan meninggalkan jelaga.



Gambar 1.1.7 Botol Other

Sumber :<http://second-date.blogspot.com/>

7. Other

Tertera logo daur ulang dengan angka 7 di tengahnya, biasanya bahan botol plastik ini adalah polycarbonate. Terdapat 4 jenis pada tipe botol ini:

SAN (styrene acrylonitrile), ABS (acrylonitrile butadiene styrene), PC(polycarbonate), dan Nylon. SAN dan ABS memiliki resistensi yang tinggi terhadap reaksi kimia dan suhu, kekuatan, kekakuan, dan tingkat kekerasan yang telah ditingkatkan. Biasanya terdapat pada mangkuk mixer, pembungkus termos, piring, alat makan, penyaring kopi, dan sikat gigi, sedangkan ABS biasanya digunakan sebagai bahan mainan lego dan pipa. Merupakan salah satu bahan plastik yang sangat baik untuk digunakan dalam kemasan makanan ataupun minuman.

1.2 Maksud dan Tujuan Kerja Magang

Maksud dari program kerja magang ini adalah memahami peranan divisi *Marketing* dan *Internal Sales* dalam meningkatkan produktivitas PT Hokita Presisi Indonesia. Berdasarkan program kerja magang yang telah saya lakukan, tujuan mengikuti program kerja magang bagi penulis sendiri adalah:

1. Memperoleh pengalaman kerja sebagai bekal untuk memperoleh pekerjaan.
2. Membuka pandangan mengenai dunia kerja.
3. Memperluas pengetahuan mengenai pekerjaan *marketing* di perusahaan B2B yang bergerak di bidang botol kemasan.
4. Memberikan referensi bagi laporan magang lainnya mengenai perusahaan di bidang *packaging*.
5. Memenuhi syarat Strata-1 Fakultas Ekonomi Jurusan Manajemen Universitas Multimedia Nusantara.

1.3 Waktu dan Prosedur Kerja Magang

1.3.1 Waktu Kerja Magang

Program kerja magang ini dilaksanakan pada 8 Juli 2013 sampai dengan 9 September 2013, ± 2 bulan masa efektif kerja dengan total jam kerja ±350 jam. Kegiatan magang ini dilakukan di PT Hokita Presisi Indonesia yang beralamat di Office Park Blok A No. 33, Lippo Karawaci.

1.3.2 Prosedur Kerja Magang

Prosedur kerja magang yang diikuti penulis merupakan prosedur yang berlaku berdasarkan ketetapan Universitas Multimedia Nusantara dan PT Hokita Presisi Indonesia.

Adapun prosedur tersebut adalah sebagai berikut:

- a. Pengajuan *Curriculum Vitae* dan permohonan kerja magang kepada PT Hokita Presisi Indonesia.
- b. Menjalani *interview* dengan PT Hokita Presisi Indonesia di Office Park Blok A No.33, Lippo Karawaci. Keputusan perusahaan adalah menerima penulis dan dipersiapkan untuk bekerja pada 8 Juli 2013.
- d. Pengisian formulir pengajuan kerja magang.
- e. Pembuatan surat pengantar kerja magang.
- f. Pemberian surat pengantar kerja magang kepada perusahaan tempat praktik kerja magang.
- g. Pemberian surat balasan perihal konfirmasi dari pihak perusahaan.
- h. Pelaksanaan kerja magang dengan mengikuti peraturan-peraturan yang telah ditetapkan oleh perusahaan.
- i. Pengisian dokumen yang berhubungan dengan kerja magang, meliputi kartu kerja magang, formulir kehadiran kerja magang, formulir realisasi kerja magang, dan formulir laporan kerja magang.
- j. Penyusunan laporan kerja magang.
- k. Sidang kerja magang sebagai pertanggungjawaban atas program kerja magang yang telah dilakukan.

1.4 Sistematika Penulisan Laporan Magang

Sistematika penulisan laporan memberikan gambaran umum mengenai isi dari keseluruhan laporan kerja magang sehingga mempermudah pembaca memahami informasi dan materi yang dibahas dalam setiap bab. Adapun sistematika penulisan tersebut sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini mengemukakan latar belakang, tujuan program kerja magang, serta waktu dan prosedur kerja magang.

BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Bab ini mengemukakan sejarah singkat perusahaan, struktur organisasi, visi-misi perusahaan, serta landasan teori yang digunakan dalam penyusunan laporan magang.

BAB III PELAKSANAAN KERJA MAGANG

Bab ini mengemukakan posisi apa yang diberikan kepada peserta magang, apa saja tugas yang dilakukan, uraian pelaksanaan kerja magang selama periode berjalan, kendala yang dihadapi serta solusi yang dilakukan guna menangani kendala yang ada.

BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini mengemukakan kesimpulan informasi dan pengetahuan yang penulis terima dari proses kerja magang, serta masukan-masukan yang dapat memberikan kemajuan pada PT Hokita Presisi Indonesia