

BAB I

PENDAHULUAN

Bab I pendahuluan berisi tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, asumsi penelitian, manfaat penelitian, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan dari tugas akhir.

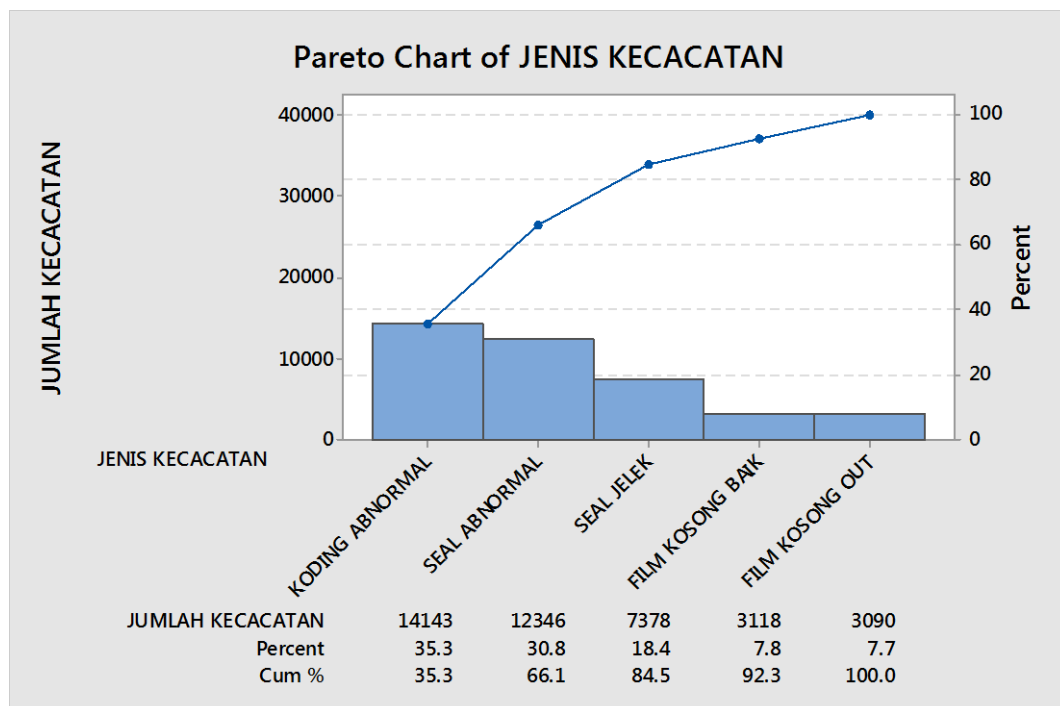
1.1 Latar Belakang

Persaingan perusahaan industri semakin berkembang dengan berbagai ide dan inovasi yang diciptakan agar tetap bisa bersaing di pangsa pasar. Setiap perusahaan pasti memiliki pesaing yang memproduksi produk yang dihasilkan. Agar konsumen tetap bertahan dengan produk yang dihasilkan setiap perusahaan berusaha untuk meningkatkan kualitas produk dengan memberi inovasi produk, atau menambah variasi dari produk, sehingga konsumen tetap tertarik membeli produk yang dihasilkan. Berdasarkan hal tersebut para konsumen tetap mengutamakan kualitas produk yang dihasilkan, agar produk mampu bersaing dan bertahan di pangsa pasar. Kualitas merupakan usaha memenuhi atau melebihi harapan pelanggan yang mencakup produk, tenaga kerja, proses, dan lingkungan (Kaban, 2015).

PT XYZ merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi *monosodium glutamate (msg)* di Indonesia sejak tahun 1979 hingga sekarang. Persaingan bisnis diantara produk *monosodium glutamate (msg)* menyebabkan PT XYZ berusaha secara maksimal untuk tetap mempertahankan loyalitas para konsumen dengan mengutamakan kualitas produk. Loyalitas adalah kesetiaan pelanggan untuk melakukan pembelian secara berulang kali terhadap produk yang ditawarkan perusahaan (Anggraeni, et al., 2016). Salah satu usaha dalam mempertahankan loyalitas pelanggan dengan pengendalian kualitas kemasan (*packaging*) produk *monosodium glutamate (msg)*. Kemasan menjadi bagian penting dalam pengendalian kualitas karena kemasan yang baik melindungi produk dari kerugian dan kerusakan dalam menjaga kualitas produk di dalamnya, yang di pengaruhi

oleh perubahan iklim, penyimpanan dan penanganan yang tidak benar (Mukhtar & Nurif, 2015).

Pengemasan atau *packaging* adalah ilmu, seni dan teknologi yang bertujuan untuk melindungi sebuah produk saat akan dikirim, disimpan dalam suatu proses produksi yang bertujuan untuk mengemas (Mukhtar & Nurif, 2015). Proses pengemasan yang baik menjadi salah satu cara untuk mengendalikan kualitas pada PT XYZ, namun masih banyak ditemukan permasalahan yakni kecacatan pengemasan di departemen *packing* FI-2. Jenis-jenis kecacatan yang ditemukan di proses pengemasan seperti *coding abnormal*, *seal abnormal*, *seal jelek*, *film koseong baik*, dan *film kosong out*. Kecacatan yang terjadi menyebabkan kerugian materi yang besar bagi perusahaan XYZ karena terdapat proses *rework* produk. Selain itu menyebabkan target produk *monosodium glutamate (msg)* yang baik tidak terpenuhi.



Gambar 1.1 Diagram Pareto Kecacatan Pengemasan *monosodium glutamate (msg)* pada Januari 2018

Gambar 1.1 merupakan hasil diagram pareto dengan data masa lalu bulan Januari 2018. Berdasarkan diagram pareto tersebut dapat diketahui bahwa terdapat 5 jenis cacat pengemasan seperti *coding abnormal*, *seal abnormal*, *seal jelek*, *film*.

kosong baik, dan *film* kosong *out*. Jenis cacat pengemasan yang paling menjadi fokus penyelesaian sebesar 80% adalah produk *coding abnormal* 35,3%, *seal abnormal* 30,8%, dan *seal jelek* 18,4% yang merupakan faktor penyebab permasalahan. Agar penyebab permasalahan jenis-jenis cacat tersebut dapat berkurang maka dilakukan analisis untuk mengetahui apakah ada hubungan kecacatan produk dengan proses pengemasan dengan *statistical process control* (SPC) dan untuk mengetahui penyebab dari permasalahan produk dilakukan dengan metode delphi.

Metode penyelesaian *statistical process control* (SPC) merupakan penerapan metode-metode statistik untuk pengukuran dan analisis variasi proses. Metode tersebut dilakukan dengan analisis dan minimasi penyimpangan, mengevaluasi kemampuan proses, dan membuat hubungan antara konsep dan teknik yang ada untuk mengadakan perbaikan proses (Kaban, 2015). Metode SPC (*Statistical Processing Control*) yang digunakan untuk mengetahui apakah proses pengemasan produk *monosodium glutamate* (*msg*) berjalan secara stabil atau tidak, sehingga dapat ditemukan hubungan cacat *coding abnormal*, *seal abnormal*, *seal jelek* dengan proses pengemasan produk. Kemudian untuk mengetahui akar permasalahan dari kecacatan tersebut dilakukan dengan investigasi metode Delphi. Menurut (Abdi, et al., 2018) metode delphi adalah suatu metode dimana dalam proses pengambilan keputusan melibatkan beberapa pakar ahli.



Gambar 1.2 Cacat *Seal Abnormal* produk nyinting

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan pemaparan latar belakang penelitian diatas, maka dapat dirumuskan masalah yang menjadi fokus penelitian antara lain :

1. Apakah proses pengemasan *monosodium glutamate (msg)* PT XYZ masih dalam batas kendali proses?
2. Bagaimana upaya dalam mengurangi terjadinya kecacatan pengemasan *monosodium glutamate (msg)* PT XYZ ?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin di capai dalam penelitian tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Melakukan evaluasi dengan cara memonitoring apakah proses pengemasan *monosodium glutamate (msg)* dalam batas kendali proses.
2. Merumuskan strategi untuk mengurangi kecacatan pada departemen *packaging monosodium glutamate (msg)*.

1.4 Batasan Masalah

Batasan penelitian yang dilakukan pada PT. XYZ kualitas produk *monosodium glutamate (msg)* adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada jenis kecacatan *coding abnormal, seal abnormal, dan seal jelek*.
2. Penelitian dilakukan pada *line 3* proses pengemasan *packaging monosodium glutamate (msg)*.
3. Penelitian dilakukan pada *shift 1* proses pengemasan *packaging monosodium glutamate (msg)*.

1.5 Asumsi-Asumsi Penelitian

Asumsi-Asumsi yang ada pada penelitian kualitas produk *monosodium glutamate (msg)* adalah sebagai berikut:

1. Pada proses pengemasan produk *monosodium glutamate (msg)* dapat berjalan secara normal selama penelitian dilakukan
2. Kebijakan dalam perusahaan untuk mengurangi kecacatan pengemasan *monosodium glutamate (msg)* tidak mengalami perubahan secara signifikan selama dilakukannya penelitian.

1.6 Manfaat Penelitian

Adanya penelitian ini, diharapkan dapat memberi manfaat bagi pihak-pihak yang berkepentingan baik pihak perusahaan atau pihak lain sehingga dapat mengurangi terjadinya kecacatan pengemasan produk *monosodium glutamate (msg)*, serta memberikan masukan-masukan atau rekomendasi untuk meminimalkan kecacatan pengemasan produk *monosodium glutamate (msg)* yang sering terjadi pada saat proses pengemasan.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan penelitian yang dilakukan pada PT XYZ adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab I diuraikan mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi masalah dan sistematika penulisan laporan tugas akhir.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab II berisi tentang landasan teori yang digunakan untuk menyelesaikan permasalahan jenis kecacatan pengemasan produk, yaitu tentang kualitas, penggunaan metode SPC (*Statistical Process Control*), metode Delphi dan lain-lain.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab III berisi lokasi dan waktu penelitian, bahan dan alat yang digunakan dalam penelitian, variabel penelitian, cara kerja, pengumpulan data, dan cara analisis data.

BAB IV HASIL PEMBAHASAN

Bab IV berisi hasil pengolahan data-data yang diperoleh dengan penerapan menggunakan metode SPC (*Statistical Process Control*), kemudian akan dilakukan analisa adanya hubungan kecacatan dengan proses pengemasan produk *msg* sehingga dapat diperoleh usulan untuk meminimalkan kecacatan produk.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab V merupakan kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan pada bab IV sebelumnya dan saran-saran yang akan berguna bagi perusahaan dalam proses pengendalian kualitas pengemasan produk *msg* selanjutnya.