

BAB I PENDAHULUAN

Bab I pendahuluan berisi mengenai latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi-asumsi, dan sistematika penulisan yang penjelasannya sebagai berikut.

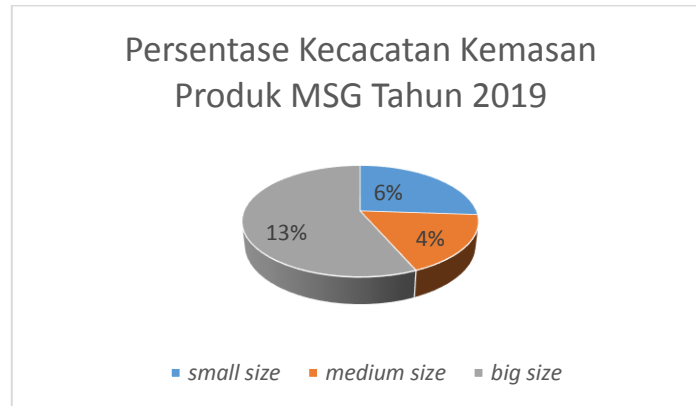
1.1 Latar Belakang

Kualitas adalah kunci utama perusahaan untuk dapat memenuhi kepuasan konsumen. Karena konsumen selalu mencari kualitas yang baik terhadap produk yang mereka inginkan. Dengan kualitas, perusahaan akan diberikan kepercayaan oleh konsumen untuk memenuhi kebutuhan mereka. Sehingga kualitas merupakan hal penting yang harus diperhatikan oleh perusahaan. Selain itu, perusahaan yang mampu menciptakan produk dengan kualitas tinggi maka perusahaan tersebut siap untuk bersaing dengan perusahaan lain. Salah satu cara yang dapat dilakukan perusahaan untuk meningkatkan kualitas yaitu dengan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas digunakan untuk menjaga kualitas produk agar sesuai spesifikasi yang telah ditetapkan perusahaan dan untuk mengurangi cacat produk (Nasution dan Renny, 2018).

Menurut Prasastono dan Sri (2012), Kualitas adalah kondisi dari suatu produk yang dapat memenuhi kepuasan atau kebutuhan konsumen. Karena kualitas produk sangat penting untuk konsumen maka perlu adanya pengendalian kualitas. Sedangkan Menurut Kaban (2014), Pengendalian kualitas adalah salah satu teknik yang dapat dilakukan mulai dari awal proses produksi hingga akhir dan menghasilkan suatu produk. Pengendalian kualitas ini dilakukan untuk produk yang dihasilkan agar sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan serta untuk mempertahankan kualitas dari produk tersebut. Tujuan utama dari pengendalian kualitas yaitu sebagai jaminan kepuasan konsumen terhadap produk tersebut.

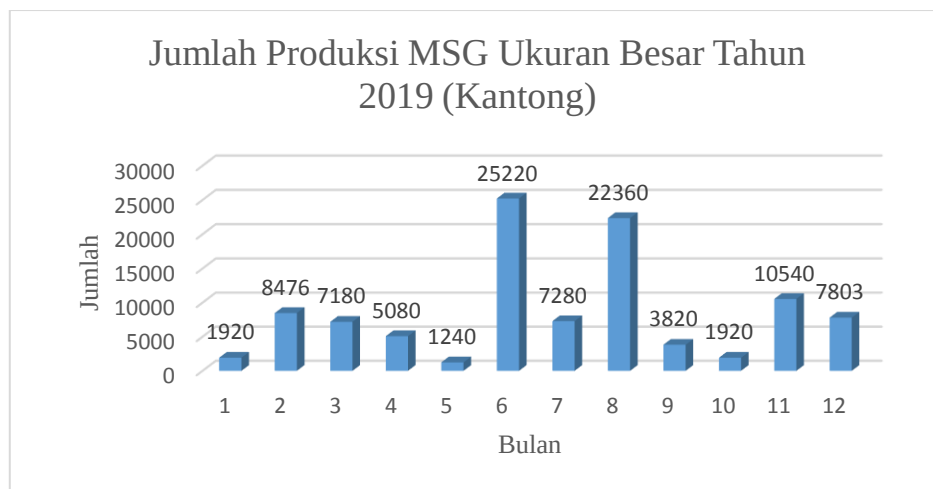
PT. Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory merupakan perusahaan industri yang bergerak dalam bidang makanan serta memproduksi bumbu penyedap masakan. Produk yang dikenal masyarakat Indonesia yaitu MSG, Masako, Sajiku, Saori, dan Mayumi. PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory terletak di Jl. Raya Mlirip No. 110 Gedong, Mlirip, Kecamatan Jetis Mojokerto. PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory sebagai perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tentu mempunyai masalah terkait proses produksi maupun produk yang dihasilkan. Salah satu masalah yang dihadapi perusahaan tersebut terkait produk yang dihasilkan yaitu adanya cacat kemasan pada proses pengemasan produk MSG. MSG (*Monosodium Glutamat*) merupakan penyedap rasa makanan yang bahan utama pembuatannya berasal dari tetes tebu. Di Indonesia MSG dikenal dengan sebutan micin yang telah digunakan oleh masyarakat dari zaman dahulu. Kandungan glutamat dalam MSG inilah yang menghasilkan rasa gurih, sehingga MSG ini digunakan sebagai bumbu tambahan dalam masakan supaya memiliki cita rasa yang gurih.

Produk MSG ini memiliki 3 jenis ukuran kemasan yaitu ukuran kecil (*small size*), ukuran sedang (*medium size*), dan ukuran besar (*big size*). Berdasarkan data yang diperoleh jumlah produksi untuk masing-masing ukuran kemasan selama tahun 2019 yaitu kemasan ukuran kecil (*small size*) sebanyak 330128 renteng dengan total produk cacat sebanyak 20991 renteng, kemasan ukuran sedang (*medium size*) sebanyak 644981 renteng dengan total produk cacat sebanyak 27974 renteng, dan kemasan ukuran besar (*big size*) sebanyak 102839 kantong dengan total produk cacat sebanyak 13589 kantong. Persentase cacat kemasan produk MSG untuk masing-masing ukuran yaitu sebagai berikut.



Gambar 1.1 Persentase cacat kemasan produk MSG tahun 2019

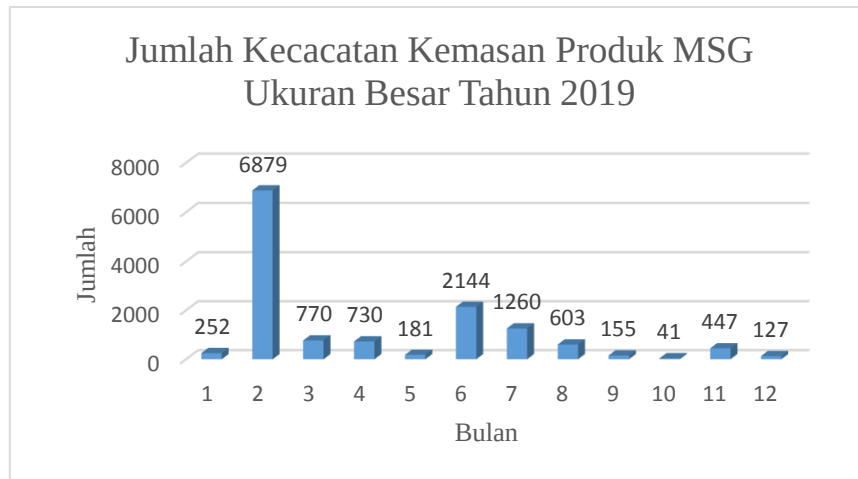
Gambar 1.1 menunjukkan bahwa persentase tertinggi kecacatan kemasan produk MSG terdapat pada kemasan yang ukuran besar (*big size*) sebesar 13%. Sehingga penelitian ini akan terfokus pada produk MSG dengan kemasan ukuran besar (*big size*). Ukuran kemasan besar (*big size*) ini yaitu dengan berat bersih 500 gram dan 1 kg. Untuk jumlah produksi MSG kemasan ukuran besar (*big size*) selama tahun 2019 sebagai berikut.



Gambar 1.2 Jumlah produksi MSG ukuran besar tahun 2019

Gambar 1.2 menunjukkan bahwa jumlah produksi MSG kemasan ukuran besar (*big size*) tahun 2019 tertinggi terdapat pada bulan Juni. Pada bulan Juni 2019 PT Ajinomoto Indonesi – Mojokerto Factory mampu memproduksi produk MSG dengan kemasan ukuran besar (*big size*) sebanyak 25220 kantong. Kecacatan kemasan produk

MSG pada proses pengemasan tidak terjadi setiap hari, namun untuk setiap bulannya pasti terdapat kecacatan kemasan pada produk tersebut. Jumlah kecacatan kemasan produk MSG kemasan ukuran besar (*big size*) sebagai berikut.



Gambar 1.3 Jumlah kecacatan kemasan produk MSG ukuran besar tahun 2019

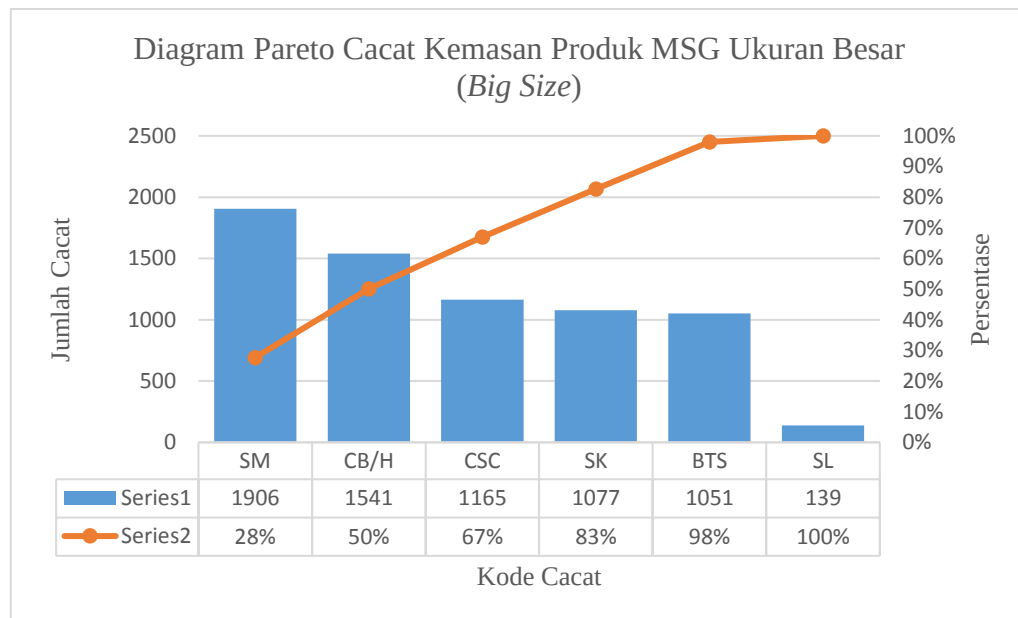
Gambar 1.3 menunjukkan bahwa tingkat kecacatan kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) paling tinggi terjadi pada bulan Februari 2019. Jumlah kecacatan kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) pada bulan Februari 2019 yaitu sebanyak 6879 kantong. Sedangkan jumlah produksi pada bulan Februari 2019 sebanyak 8476 kantong. Sehingga didapatkan persentase sebesar 81% produk yang dihasilkan mengalami kecacatan pada kemasannya. Hal ini harus diperhatikan oleh PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory karena dengan tingkat kecacatan tersebut sangat merugikan perusahaan dalam segi biaya ataupun waktu.

Jenis cacat kemasan produk MSG yang terjadi pada proses pengemasan yaitu *seal* mengkerut, *coding* buram/hilang, *coding* salah cetak, *seal* kotor, dll. Jumlah masing-masing cacat kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) sebagai berikut.

Tabel 1.1 Jumlah masing-masing cacat kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*)

Jenis Cacat	Kode Cacat	Jumlah Cacat (Kantong)	Kumulatif persen cacat	Persentase Kecacatan
<i>Seal</i> mengkerut	SM	1906	28%	28%
<i>Coding</i> buram/hilang	CB/H	1541	50%	22%
<i>Coding</i> salah cetak	CSC	1165	67%	17%
<i>Seal</i> kotor	SK	1077	83%	16%
Berat tidak sesuai	BTS	1051	98%	15%
<i>Seal</i> lemah	SL	139	100%	2%

Tabel 1.1 menunjukkan jumlah masing-masing cacat kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*). Terdapat 6 jenis cacat kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*). Jenis cacat *seal* mengkerut merupakan jumlah jenis cacat tertinggi sebesar 1906 kantong dengan kumulatif persen cacat 28%. Karena jenis cacat kemasan produk MSG lebih dari satu, maka diperlukan diagram pareto untuk mengetahui jenis cacat yang harus dilakukan perbaikan terlebih dahulu. Diagram pareto untuk mengetahui jenis cacat kemasan yang berpengaruh dan perlu dilakukan perbaikan segera sebagai berikut.



Gambar 1.4 Diagram pareto cacat kemasan produk MSG ukuran besar

Gambar 1.4 menunjukkan jumlah masing-masing jenis cacat kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) yang digambarkan dalam bentuk balok. Jenis cacat kemasan produk MSG ukuran besar mulai dari tertinggi sampai terendah ditunjukkan dalam sumbu horizontal. Sedangkan besarnya masing-masing jenis cacat kemasan produk MSG ukuran besar dalam bentuk persentase ditunjukkan dalam sumbu vertikal. Berdasarkan diagram pareto menunjukkan bahwa 80% kecacatan kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) disebabkan karena *seal* mengkerut, *coding* buram/hilang, dan *coding* salah cetak. Oleh karena itu perlu dilakukan perbaikan agar dapat mengurangi terjadinya kecacatan kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*).

Berdasarkan permasalahan diatas maka dibutuhkan metode yang tepat untuk mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) pada proses pengemasan. Metode yang akan digunakan yaitu metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA). Menurut Hanif dkk (2015), *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) merupakan suatu metode yang digunakan untuk rakayasa kualitas produk dengan mengidentifikasi, menetapkan, dan menghilangkan faktor penyebab kegagalan atau permasalahan yang terjadi pada proses produksi sebelum diterima oleh konsumen. Selain itu, FMEA juga dapat digunakan untuk mengidentifikasi efek kegagalan dalam proses produksi.

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, maka dilakukan penelitian terkait kecacatan produk dengan judul : “Analisis Penyebab Kecacatan Kemasan Produk MSG Ukuran Besar (*Big Size*) Pada Proses Pengemasan Menggunakan Metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) Studi Kasus PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory”.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang akan dilakukan penelitian di PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory dilihat dari latar belakang yaitu sebagai berikut.

1. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya kecacatan kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) pada proses pengemasan?
2. Bagaimana pemetaan resiko penyebab kecacatan kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) pada proses pengemasan berdasarkan indikator-indikator pada metode *Failure Mode Effect And Analysis* (FMEA)?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang akan dicapai dalam penelitian di PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory yaitu sebagai berikut.

1. Mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) pada proses pengemasan.
2. Merumuskan tindakan untuk mengurangi timbulnya kecacatan kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) pada proses pengemasan di PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dari penelitian analisis kecacatan kemasan produk MSG di PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory yaitu sebagai berikut.

1. Perusahaan dapat mempertimbangkan hasil dari penelitian untuk digunakan sebagai dasar dalam pengambilan keputusan untuk melakukan perbaikan kualitas.
2. Dapat mengurangi terjadinya kecacatan kemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) pada proses pengemasan di PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah dari penelitian analisis kecacatan kemasan produk MSG di PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory yaitu sebagai berikut.

1. Penelitian dilakukan pada proses pengemasan produk MSG di PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory.
2. Penelitian yang dilakukan hanya mengenai analisa resiko pada proses pengemasan produk MSG serta usulan perbaikannya tidak sampai tahap implementasi.
3. Produk yang diteliti yaitu proses pengemasan produk MSG ukuran besar (*big size*) di PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi-asumsi dari penelitian analisis kecacatan kemasan produk MSG di PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory yaitu sebagai berikut.

1. Selama pengambilan data berlangsung tidak ada perubahan kebijakan secara signifikan yang diambil oleh perusahaan.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang digunakan dalam penelitian di PT Ajinomoto Indonesia – Mojokerto Factory yaitu sebagai berikut.

1. BAB I Pendahuluan

Berisi latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi-asumsi, dan sistematika penulisan. Bab I ini akan membahas mengenai permasalahan dan tujuan dilakukannya penelitian.

2. BAB II Tinjauan Pustaka

Berisi landasan teori yang membahas mengenai penelitian dan hasil penelitian terdahulu. Bab II akan berisikan kerangka pemikiran yang menggambarkan pola pikir dan sistematika pelaksanaan penelitian yang dilakukan.

3. BAB III Metode Penelitian

Berisi variabel penelitian dan definisi operasional, penentuan sampel, jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, dan metode analisis data. Metode analisis data tersebut akan menjelaskan mekanisme alat analisis yang digunakan untuk penelitian.

4. BAB IV Hasil dan Pembahasan

Berisi gambaran atau deskripsi objek yang diteliti, analisis data yang didapatkan dan pembahasan mengenai hasil analisis yang diperoleh.

5. BAB V Penutup

Berisi kesimpulan analisis data dan pembahasan yang telah dilakukan, serta saran yang dapat diberikan kepada pembaca dan perusahaan yang bersangkutan.