

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

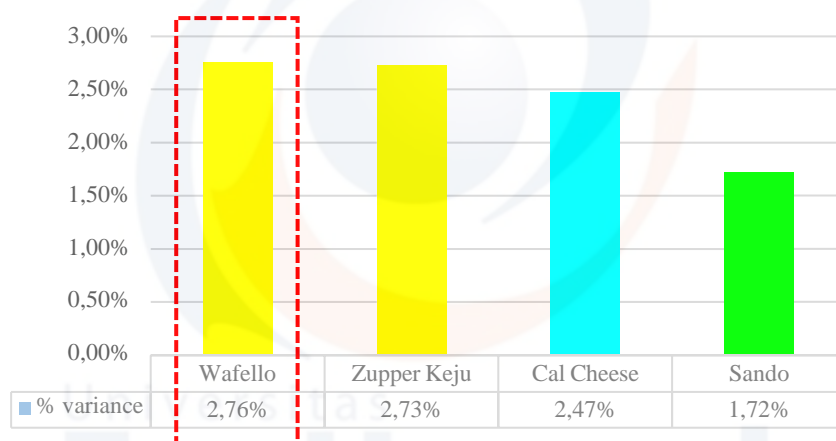
Dalam menghadapi persaingan yang semakin ketat di dunia industri manufaktur khususnya yang bergerak di bidang makanan sebuah perusahaan dituntut untuk selalu mempertahankan kualitasnya, memuaskan konsumen melalui produk yang dihasilkan dan meningkatkan daya saingnya baik di dalam negeri atau diluar negeri. Kualitas pada industri manufaktur selain menekankan pada produk yang dihasilkan, juga harus memperhatikan kualitas pada proses produksi (Ariani, 2003). Tindakan perbaikan kualitas bukan hanya pada produk akhir, melainkan proses produksinya atau produk yang masih ada dalam proses (*work in process*), sehingga apabila diketahui ada cacat atau kesalahan masih dapat diperbaiki. Produk cacat merupakan barang atau jasa yang dibuat dalam proses produksi namun memiliki kekurangan yang menyebabkan nilai atau mutunya kurang baik atau kurang sempurna. Menurut (Hansen dan Mowen, 2001) produk cacat adalah produk yang tidak memenuhi spesifikasinya. Hal ini berarti juga tidak sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Produk cacat yang terjadi selama proses produksi mengacu pada produk yang tidak diterima oleh konsumen. Produk cacat adalah produk yang tidak memenuhi standar mutu yang telah ditentukan tetapi dengan mengeluarkan biaya pengerjaan kembali untuk memperbaikinya, produk tersebut secara ekonomis dapat disempurnakan lagi menjadi produk yang lebih baik lagi (Mulyadi, 1999).

PT. XYZ yang bergerak di bidang industri manufaktur merupakan perusahaan yang memproduksi berbagai jenis makanan dan minuman yang sangat banyak digemari oleh kalangan masyarakat Indonesia maupun luar negeri, karena mutu dan kualitas yang sangat diprioritaskan, Upaya pengendalian mutu secara terus menerus ini juga dilakukan pada Divisi Wafer yang memproduksi makanan ringan seperti Sando Chocolate, Wafello Chocoblast, Calchesse, Wafello Coco Creme, dan Calchesse Choco. Namun perusahaan ini masih mempunyai permasalahan pada banyaknya jenis dan jumlah produk cacat yang disebabkan oleh berbagai macam faktor yang menyebabkan penurunan kualitas dan produktivitas yang berakibat pada menurunnya keuntungan yang didapatkan oleh perusahaan.

Cacat pada kualitas kemasan produk Wafer Wafello Chocoblast 135 gram di kategorikan menjadi dua hal yaitu cacat pada kualitas produk Wafer dan cacat pada kemasan produk Wafer. Hal tersebut dapat di analisa dan dievaluasi dengan melihat, mengukur, mengevaluasi cara kerja dari operator pada pembuatan proses produksi Wafer Wafello Chocoblast 135 gram. Menurut (Setiawan, 2017) fungsi kemasan sangat penting untuk mendorong penjualan, fungsi pengemasan terbagi menjadi dua (2) yaitu:

1. Fungsi protektif.
Untuk melindungi produk dari rusak atau cacat sehingga sampai ke konsumen aman dan terjaga kemasannya.
2. Fungsi promosional.
Untuk menjadi daya tarik konsumen dan meningkatkan penjualan dengan kemasan yang menarik.

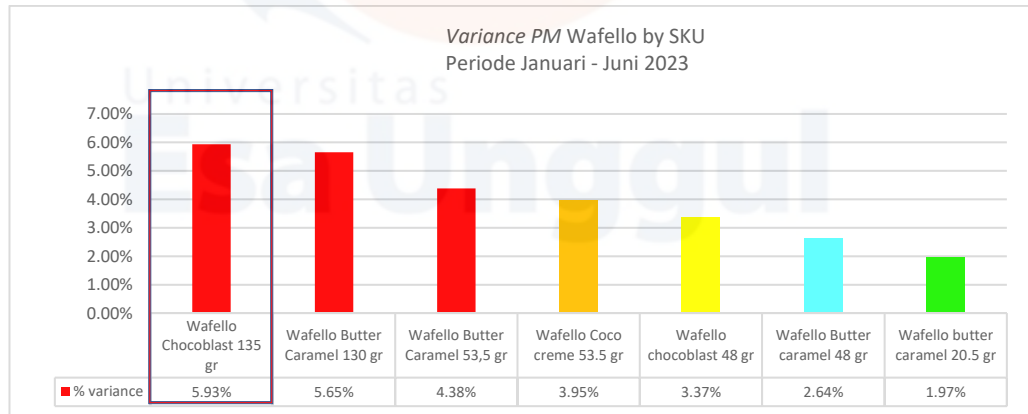
Pada setiap proses produksi pembuatan produk Wafello Chocoblast 135 gram, perusahaan masih mengalami kecacatan kemasan produk diluar batas toleransi yang telah ditentukan perusahaan sebesar 0,15%. Sehingga perlu dilakukan perbaikan untuk mengurangi jumlah cacat kemasan produk Wafello Chocoblast 135 gram pada proses produksi. Di PT. XYZ terdapat 4 jenis produk Wafer yaitu Wafello, Zupperkeju, Calcheese dan Sando. Dari keempat jenis produk tersebut memiliki tingkat cacat kemasan yang cukup tinggi dapat dilihat pada diagram batang berikut:



Gambar 1.1 Diagram Batang Cacat Kemasan Wafer Berdasarkan Produk Periode Semester 1 (Januari – Juni 2023)

Sumber : Data Perusahaan PT. XYZ

Berdasarkan data diatas menunjukkan bahwa tingkat cacat kemasan yang terjadi di PT.XYZ sudah melewati batas toleransi yang telah distandarkan oleh perusahaan yaitu 0.15 %. Maka dapat disimpulkan dari 4 produk tersebut yang memiliki tingkat cacat terbesar hingga cacat terkecil secara berturut-turut, yaitu produk Wafello, Zupperkeju, Calcheese, dan Sando. Namun untuk meminimalisir biaya dan usaha yang dikeluarkan, maka penelitian ini hanya difokuskan pada produk Wafello yang memiliki kontribusi terbesar terhadap cacat kemasan yang terjadi di Divisi Wafer. Berikut diagram batang data cacat kemasan produk Wafello berdasarkan ukuran Periode semester ke-1 Bulan Januari - Juni 2023:



Gambar 1.2 Diagram Batang Cacat Kemasan Wafer Berdasarkan Ukuran Periode Semester 1 (Januari – Juni 2023)

Sumber : Data Perusahaan PT. XYZ

Berdasarkan data diatas menunjukkan bahwa persentase cacat kemasan produk Wafello Chocoblast 135 gram memiliki nilai yang paling besar sehingga produk tersebut menjadi fokus penelitian ini. Dalam periode semester ke-1 Januari – Juni 2023 data diatas menunjukkan jumlah cacat kemasan yang melebihi batas standar yaitu 0,15%. Hal ini menjadi serius bagi PT.XYZ untuk melakukan tindakan/upaya menurunkan tingkat pemborosan/cacat kemasan Wafer. Dalam upaya pengendalian kualitas prosesnya sangat dijaga namun dalam kegiatan produksi tentu tidak luput dari produk cacat. Meminimumkan cacat adalah usaha yang harus dilakukan secara berkesinambungan dalam hal peningkatan kualitas suatu produk. Oleh karena itu, sangat penting bagi perusahaan untuk menerapkan salah satu metode pengendalian dan peningkatan kualitas yang dapat membantu mengurangi cacat kemasan Wafer.

Terdapat beberapa metode pengendalian kualitas yang dapat digunakan untuk upaya mengurangi cacat kemasan produk Wafer. Metode yang dapat digunakan adalah Diagram Pareto dan Diagram *Fishbone* merupakan teknik identifikasi penyebab-penyebab kegagalan dalam suatu proses produksi yang bersifat kritis dan vital, yaitu jika proses produksi tidak berjalan baik sesuai dengan fungsinya, dapat menyebabkan kegagalan yang fatal serta mengidentifikasi tingkat probabilitas kerusakan cacat kemasan produk Wafer yang cukup tinggi. Kemudian menggunakan tabel *Critical To Quality* (CTQ) untuk melihat prioritas faktor penyebab kegagalan yang paling tinggi. Selanjutnya adalah membuat analisa untuk perbaikan dengan menggunakan FMEA (*Failure Mode And Effect Analysis*).

Kelebihan metode *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) dibandingkan dengan metode lain adalah dapat mengambil tindakan prioritas dan langkah yang dilakukan dengan melihat efek kegagalan dari setiap proses produksi, sehingga perusahaan lebih mudah mengendalikan proses produksi dan meminimalisir cacat.

1.2. Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Apa saja jenis-jenis penyebab kerusakan kemasan produk Wafello Chocoblast 135 gram?
2. Apa saja faktor-faktor utama penyebab kerusakan kemasan Wafello Chocoblast 135 gram yang sering terjadi?
3. Bagaimana usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi kerusakan pada kemasan Wafello Chocoblast 135 gram?

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Menentukan jenis penyebab kerusakan kemasan Wafello Chocoblast 135 gram.
2. Menentukan faktor faktor utama penyebab kerusakan kemasan Wafello Chocoblast 135 gram yang sering terjadi.
3. Memberikan usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi tingkat kerusakan pada kemasan Wafello Chocoblast 135 gram.

1.4. Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian ini dilakukan pada produk Wafello Chocoblast 135 gram di departemen produksi PT.XYZ.
2. Penelitian ini hanya difokuskan untuk mencari jenis penyebab dan faktor- faktor kerusakan produk Wafello Chocoblast 135 gram pada proses pengemasan.
3. Penelitian ini hanya dititik beratkan untuk menganalisa pengendalian kualitas produk dan tidak dilakukan analisa terhadap biaya produksi.
4. Data yang digunakan untuk analisa penelitian ini adalah data produk Wafello Chocoblast 135 gram pada bulan Januari - Juni 2023.
5. Penelitian ini menggunakan metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) dan Metode *Critical To Quality* (CTQ) serta menggunakan beberapa *tools*, yaitu Diagram Pareto dan Diagram Sebab - Akibat.

1.5. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan digunakan agar dalam penyusunannya dapat tersaji secara teratur dan sistematis, maka dilakukan penyusunan sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini membahas uraian tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini membahas uraian tentang teori-teori mengenai konsep pengendalian kualitas dan metode yang digunakan yang didapatkan dari buku-buku literatur/bahan kepustakaan serta sumber-sumber terpercaya lainnya.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini membahas uraian tentang jenis dan variabelisasi data, metode pengambilan data, metode pengolahan data, metode analisis data, dan langkah-langkah penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini membahas uraian tentang data yang telah dikumpulkan sesuai dengan data yang menunjang dalam penelitian ini. Pada bab ini dilakukan analisa terhadap pengolahan data berdasarkan data - data yang tersedia dengan mempertimbangkan teori yang terkait.

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bab ini membahas uraian tentang keterkaitan antara faktor - faktor dari data yang diperoleh dari masalah yang diajukan, kemudian menyelesaikan masalah tersebut, menganalisa proses, dan hasil penyelesaian masalah.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini membahas uraian tentang kesimpulan akhir yang merupakan jawaban dari tujuan beserta saran sebagai masukan yang bersifat membangun.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN