

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Kualitas adalah kecocokan penggunaan produk (*fitness for use*) untuk memenuhi kebutuhan dan kepuasan pelanggan. Kualitas juga dapat diartikan sebagai tingkat baik buruknya atau taraf atau derajat sesuatu, istilah ini banyak digunakan dalam bisnis, rekayasa dan manufaktur yang kaitannya dengan teknik dan konsep guna memperbaiki kualitas produk atau jasa yang dihasilkan, seperti *Six Sigma*, *TQM (Total Quality Management)*, *Kaizen*, dll.

Dalam menjaga suatu kualitas, perlu adanya peningkatan nilai tambah terhadap pelayanan terhadap pelanggan dan peningkatan daya saing perusahaan. *Continuous improvement* harus dilakukan oleh suatu lembaga atau organisasi dan turut melibatkan semua bagian yang ada didalamnya dengan baik serta penuh pengawasan agar tetap selaras dalam konsep *lean manufacturing*.

Barang yang berkualitas adalah barang yang sesuai dengan kebutuhan konsumen. Konsumen mempunyai beberapa kriteria dalam membeli suatu produk, yakni: kecepatan proses produksi, warna yang dipesan, bentuk dari produk yang dipesan dan berbagai kriteria lainnya. Dari beberapa keuntungan yang sudah dijelaskan, maka pengendalian kualitas sangatlah penting diterapkan pada setiap proses produksi yang dilakukan di perusahaan. Dengan adanya pengendalian kualitas perusahaan dapat menjaga kualitas produk yang dihasilkan, selain itu perusahaan juga dapat melakukan *continuous improvement* untuk tetap meningkatkan grafik kualitas. Banyak metode pengendalian kualitas yang dapat diterapkan oleh perusahaan guna memastikan produk yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut merupakan produk yang berkualitas. Salah satu metode yang tepat dalam pengendalian kualitas adalah *TQM (Total Quality Management)*.

Kemasan merupakan salah satu faktor penting dalam suatu produk makanan. Fungsi yang ada pada setiap komponen mulai dari *layer by layer* memiliki fungsi tersendiri, maka dari itu kemasan merupakan suatu faktor penting dalam produk

makanan. Kemasan juga menjadi salah satu penentu tingkat penjualan dari segi *design*, bahan yang digunakan sebagai kemasan, sampai kemampuan kemasan tersebut untuk melindungi produk yang ada didalamnya. Dari sini kita tahu bahwa kemasan sangat penting untuk produk makanan.

PT. XYZ *Packaging Division* merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang pangan khususnya kemasan, didirikan pada tahun 1982 (unit *packaging*) mulai masuk kedalam produksi kemasan pangan. Pada tahun 2021 ini PT. XYZ *Packaging Division* memproduksi banyak kemasan yaitu mulai dari kemasan luar mie, kemasan bumbu mie, makanan penunjang ASI, *snack* atau makanan ringan, bumbu penyedap, hingga kemasan minyak goreng.

Pada proses pembuatan kemasan terdapat beberapa tahap, dimulai dari pencetakan gambar pada kemasan bahan menggunakan mesin *printing*, penambahan lapisan dengan mesin *extruder*, sampai pada proses pemotongan menggunakan mesin *slitter*.

Agar proses produksi tetap berjalan dengan baik, diperlukan parameter penentu untuk menilai tiap aspek dari pencapaian output bagian tertentu dan dengan ini maka akan lebih mudah meminimalisir potensi cacat yang mungkin terjadi. Berikut data *output* cacat semua produk periode Januari 2022 – Oktober 2022 :

Tabel 1. 1 *Output* Cacat Semua Produk Periode Januari 2022 – Oktober 2022

Jenis Produk	Total <i>Output</i> (Roll)	Cacat		Std. (%)
		(Roll)	(%)	
Kemasan Bumbu Total	16,908	297	1.76%	1.85%
Kemasan <i>Snack</i> Total	84,782	2,761	3.26%	
Kemasan <i>Sauce</i> Total	146,899	2,270	1.55%	

Sumber : PT. XYZ *Packaging Division*, Jakarta 2022.

Dari Tabel 1.1 diketahui bahwa jenis produk kemasan *snack* merupakan produk kemasan dengan persentase cacat tertinggi yaitu 3.26% (standar maksimal cacat 1.85%)

Terdapat 3 proses secara garis besar untuk membuat *finish goods* produk kemasan di PT. PT. XYZ *Packaging Division*, Jakarta. Berikut adalah persentase cacat produk kemasan *snack* dari masing-masing proses.

Tabel 1. 2 Cacat Produk *Snack* Dari Masing Proses

Proses	Produk <i>Snack</i>	Cacat	Persen
	(Roll)		%
<i>Printing</i>	84,782	145	0.17
<i>Extruder</i>		2,198	2.59
<i>Printing</i>		418	0.49

Sumber : PT. XYZ *Packaging Division*, Jakarta 2022.

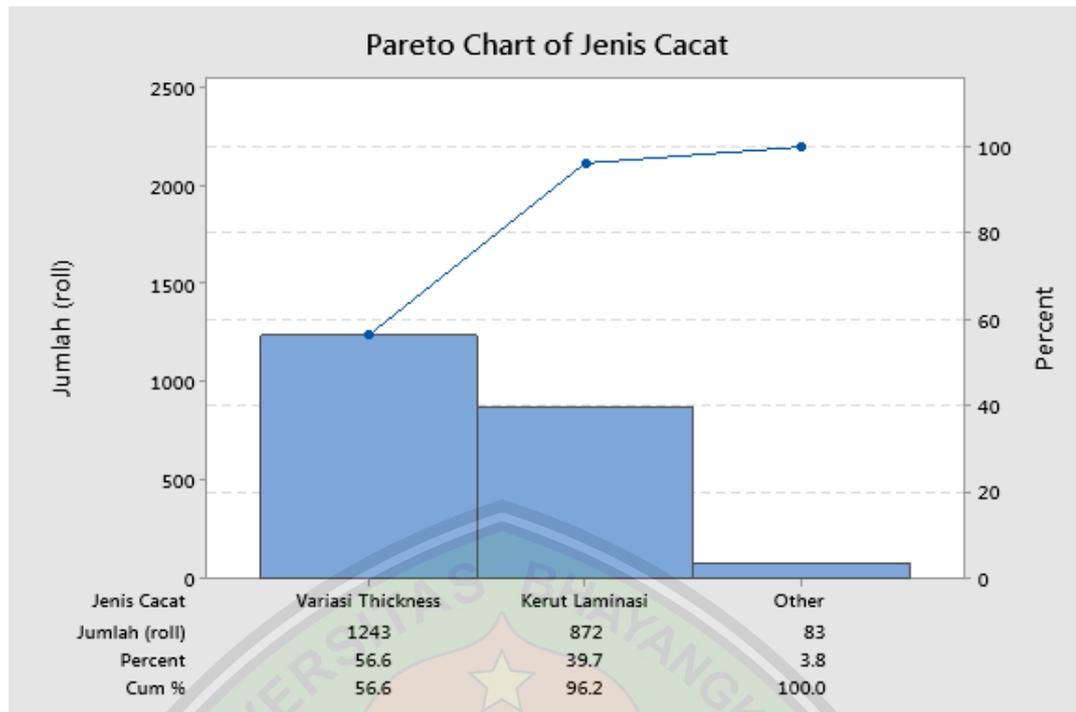
Berdasarkan Tabel 1.2 tentang cacat produk *snack* dari masing proses, diketahui bahwa proses *extruder* merupakan penyumbang tertinggi cacat produk *snack* dengan persentase 2.59% (2.192 roll).

Tabel 1. 3 Cacat Produk *Snack* Proses *Extruder*

Jenis Cacat	Cacat	Persen
	(Roll)	%
Variasi Thickness	1243	56.6
Kerut Laminasi	872	39.7
Trim. Edge	33	1.5
Botak laminasi	26	1.2
Delaminasi	6	0.3
Garis Laminasi	18	0.8

Sumber : PT. XYZ *Packaging Division*, Jakarta 2022.

Dari Tabel 1.3 diketahui bahwa cacat variasi *thicknes* merupakan cacat terbanyak pada produk *snack* proses mesin *extruder* dengan persentase 56.6% (1.243 roll)



Gambar 1. 1 *Pareto Jenis Cacat Kemasan Snack Hasil Proses Extruder Periode Januari 2022 – Oktober 2022*

Sumber : PT. XYZ Packaging Division, Jakarta 2022.

Dari Gambar 1.1 diketahui bahwa cacat dominan pada produk kemasan snack proses *extruder* periode Januari 2022 – Oktober 2022 adalah variasi *thickness* dengan persentase 56.6%.

Berdasarkan penjelasan di atas, peneliti tertarik mengangkat judul tugas akhir mengenai **“Menurunkan Cacat Variasi *Thickness* Produk Kemasan *Snack* Pada Hasil Proses Mesin *Extruder* Dengan Pendekatan *Seven Tools* (Studi Kasus : PT. XYZ Packaging Division, Jakarta)”**.

1.2. Identifikasi Masalah

Bersumber dari latar belakang diatas, maka penulis mengidentifikasi masalah yaitu jumlah cacat variasi *thickness* proses mesin *extruder* periode Januari 2022 – Oktober 2022. Untuk menangani *problem* tersebut dibutuhkan pemecahan masalah dengan cara mencari penyebab dan masalah dominan melalui pendekatan 7 alat *Total Quality Management (seven tools)*.

1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian diatas yang terjadi di PT. XYZ *Packaging Division*, Jakarta, maka dapat dibuat pertanyaan penelitian sebagai berikut :

1. Dari cacat yang diketahui, apa penyebab yang mengakibatkan cacat variasi *thickness* tersebut terjadi?
2. Dari beberapa penyebab masalah yang diketahui, apa penyebab masalah dominan tersebut?

1.4. Batasan Masalah

Agar penelitian memberikan hasil yang sesuai dengan yang diharapkan, maka dilakukan pembatasan masalah berupa :

1. Penelitian ini dilakukan di PT. XYZ *Packaging Division*, Jakarta
2. Masalah yang diteliti adalah cacat variasi *thickness* yang terjadi pada produk kemasan *snack* di mesin *extruder*
3. Penelitian ini bersifat analisis dan memiliki periode di bulan Januari s/d Oktober 2022

1.5. Tujuan Penelitian

Tujuan dalam penelitian ini adalah :

1. Mencari apa penyebab yang mengakibatkan cacat variasi *thickness*
2. Menentukan penyebab masalah dominan

1.6. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penulis adalah :

1. Bagi peneliti, dapat menerapkan prinsip *Total Quality Management* dalam mengatasi masalah yang terjadi pada proses produksi.
2. Bagi perusahaan, dapat mengetahui akar masalah dan dapat mengetahui *exit plan* yang sesuai dan juga dapat menerapkan konsep *continuous improvement* dalam berproduksi.

1.7. Tempat dan Waktu Penelitian

Penulis melakukan penelitian di PT. XYZ *Packaging Division*, Jakarta dan dilakukan selama (Januari – Oktober) tahun 2022

1.8. Metode Penelitian

Berdasarkan penelitian yang dilakukan, ada beberapa teknik dalam pengumpulan data yang diperoleh pada penelitian tersebut. Berikut ini adalah teknik yang digunakan :

1. Metode Studi Pustaka

Disini, data yang diperoleh merupakan data yang disimpan berupa catatan, laporan serta dokumen perusahaan yang memiliki keterkaitan dengan kualitas produk.

2. Metode Studi Lapangan

Disini, penulis akan melakukan tanya jawab langsung kepada pembimbing ataupun karyawan lain mengenai sistem pengendalian persediaan yang diterapkan.

a. Metode Observasi

Dengan strategi ini, pencipta menyebutkan fakta dan catatan yang dapat diamati secara efisien tentang masalah yang akan dipertimbangkan, tanpa mengajukan pertanyaan meskipun artikel tersebut adalah individu.

b. Metode Interview

Interview adalah suatu metode pengumpulan informasi yang dilakukan oleh pencipta dengan memberikan pertanyaan dan tanggapan kepada individu yang berkepentingan untuk mendapatkan data yang diperlukan.

1.9. Sistematika Penulisan

Agar penulis skripsi ini sesuai dengan yang diharapkan, maka dibuat penulisan dengan cara berikut ini :

BAB I : PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang dari masalah yang diteliti, kemudian identifikasi masalah, perumusan masalah, dilanjut dengan tujuan & manfaat penelitian, waktu & tempat serta teknik pengumpulan data.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bagian ini mengandung hipotesis demi mendukung suatu penelitian yang berhubungan dengan pembahasan.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Penjelasan tentang teknik penelitian yang dilakukan oleh penulis serta tahapan-tahapan untuk menyelesaikan suatu masalah.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Substansi informasi dari percakapan pemeriksaan yang telah disusun oleh penulis, pada bagian ini semua yang penulis lakukan dan informasi yang diperoleh.

BAB V : PENUTUP

Peneliti mengisi kesimpulan dari bab-bab sebelumnya yang sudah penulis dapatkan selama melakukan penelitian di *PT. XYZ Packaging Division, Jakarta*. Pada bab ini penulis juga mengisi untuk pemberian saran dan masukan kepada perusahaan untuk masalah yang ada berdasarkan penelitian tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

Dalam bagian ini berisikan keterangan sumber terkait teori yang digunakan untuk menyusun laporan skripsi.