

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar belakang

Pertumbuhan *industry* makanan yang terus maju diberbagai jurusan menyebabkan manusia membutuhkan sarana dan prasarana yang menunjang pekerjaan di bidangnya. Sarana industri merupakan salah satu sarana untuk menunjang dan memajukan karyanya. Persaingan yang semakin ketat di industri tersebut mengharuskan setiap wirausaha perlu maju untuk melatih diri dan menerapkan lebih banyak ilmu dan teknologi modern. Salah satu harapan utamanya adalah ketika produk dapat masuk ke konsumen dalam keadaan berkualitas tinggi, tidak ada cacat, sehingga produk tersebut dapat digolongkan sebagai produk yang berkualitas.

Pengendalian kualitas pada perusahaan jasa dan manufaktur sangatlah diperlukan. Dengan kualitas jasa ataupun produk yang dihasilkan tentunya perusahaan dapat menarik konsumen dan dapat memenuhi kebutuhan serta keinginan konsumen

Keinginan pelanggan pada hasil produksi terus berubah-ubah, sehingga kualitas produk terus berubah dan disesuaikan. Pada perubahan kualitas produk tersebut, dibutuhkan tenaga kerja yang berkualitas. Perbaikan proses produksi, agar produk dapat memuaskan keinginan konsumen.

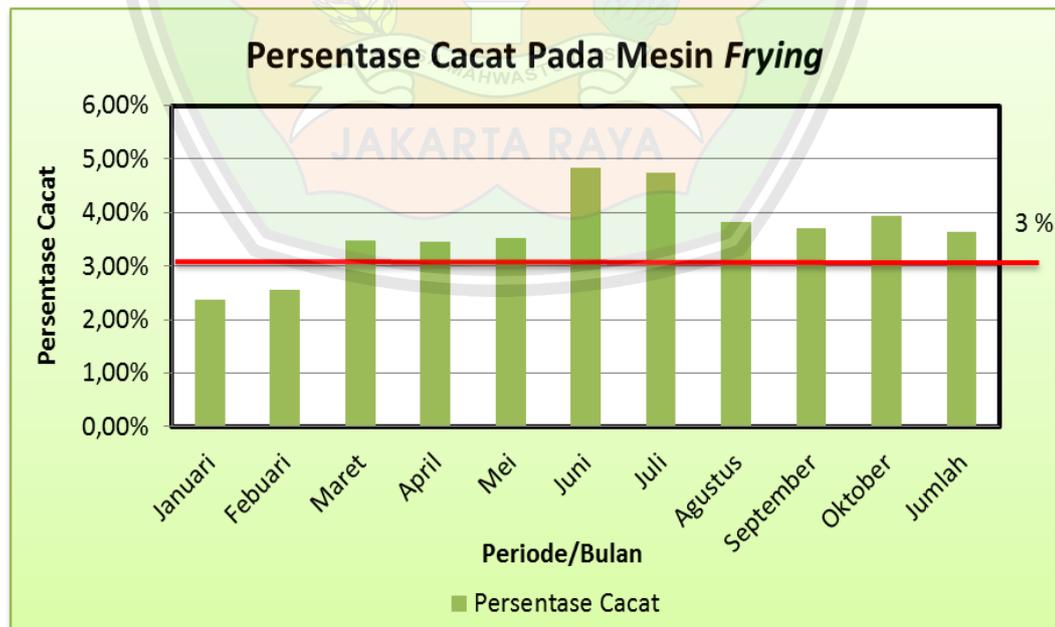
PT. PAS perusahaan yang beroperasi dibidang industri makanan *mie instant*, dengan produk yaitu *mie goreng*, *mie ayam bawang*, *mie goreng krispy*, *mie goreng korea*, *mie kari spesial*, dan *mie bakso spesial*. *Mie goreng* menjadi produk utama yang saat ini terus berkembang sesuai permintaan dari *customer*. Produk *mie instan* di PT. Prakarsa Alam Segar saat ini masih terdapat beberapa jenis cacat yang sering terjadi diantaranya adalah *mie gosong*, *mie mentah*, dan juga *mie patah*. Berikut data produksi dan data cacat pada produk *mie instant*. Dengan bahan baku tepung terigu dalam waktu 10 bulan, yaitu pada bulan Januari 2019 – Oktober 2019 bisa dilihat tabel 1.1 dibawah ini.

Tabel 1.1 Persentase Cacat Produk *Mie* pada Mesin *Frying*  
di PT. Prakarsa Alam Segar

Bulan	Jumlah Produksi	Jumlah Cacat	Persentase Cacat
Januari	96060	2289	2,38%
Febuari	97050	2470	2,55%
Maret	96200	3345	3,48%
April	97300	3356	3,45%
Mei	98500	3467	3,52%
Juni	95000	4590	4,83%
Juli	98500	4678	4,75%
Agustus	98700	3780	3,83%
September	96400	3567	3,70%
Oktober	95700	3780	3,95%
<b>Jumlah</b>	<b>969410</b>	<b>35322</b>	<b>3,64%</b>

Sumber : PT. Prakarsa Alam Segar (2019)

Berdasarkan data tersebut, jumlah produksi bulan Januari sampai Oktober 2019 adalah 96.9410 pcs dengan jumlah cacat 35.322 pcs, dari persentase cacat di atas pada mesin *frying*. Jumlah cacat yang melebihi batas toleransi standar persentase perusahaan sebesar 3.0%. Berikut gambar diagram batang dibawah ini



Gambar 1.1 Diagram Persentase Cacat Pada Mesin *Frying*

Sumber : PT. Prakarsa Alam Segar (2019)

Karena tingginya persentase cacat *mie* instan pada mesin *frying*, maka penulis menargetkan akan menurunkan cacat pada *mie* instan dengan menggunakan metode *PDCA* sehingga penulis menganalisa berbagai langkah untuk menurunkan cacat *mie* instan pada mesin *frying* di perusahaan tersebut.

Hal ini telah menunjukkan suatu kesalahan dan dibutuhkan adanya langkah pengendalian kualitas yang efektif sehingga mencapai standar kualitas yang diinginkan perusahaan. Oleh karena itu penelitian disini diberi judul “ **Usulan Penurunan Cacat Pada Produk *Mie Instan* Di Mesin *Frying* Di Departement Produksi *Noodle* Dengan Metode *PDCA* Di PT. Prakarsa Alam Segar** “.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Menurut penjelasan permasalahan diatas penulis boleh mengidentifikasi permasalahan bersama latar belakang permasalahan di PT. Prakarsa Alam Segar sebagai berikut :

1. Persentase cacat pada produk *mie instant* di mesin *frying* melewati batas standar toleransi yang di buat oleh perusahaan (3.0%)
2. Belum adanya analisa penurunan cacat pada produk *mie instant*.

## 1.3 Rumusan Masalah

Menurut identifikasi permasalahan diatas, bahwa penulis bisa mendefinisikan masalah sebagai berikut :

1. Apa jenis cacat yang paling utama pada produk *mie instant* di mesin *frying* yang melewati standar perusahaan ?
2. Apa saja usulan perbaikan untuk mengurangi persentase kecacatan produk *mie* pada mesin *frying* ?

## 1.4 Batasan Masalah

Menurut rumusan permasalahan diatas bahwa perlu ada batas permasalahan yang jelas, yaitu:

1. Penelitian ini dilakukan di mesin *frying* untuk produk *mie instant*.
2. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data produksi dan cacat selama 10 bulan dari Januari 2019 sampai dengan Oktober 2019.
3. Metode *PDCA* (*PLAN, DO, CHECK, and ACTION*).

## 1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui jenis cacat yang paling utama pada produk *mie instant* di mesin *frying*.
2. Membuat usulan perbaikan untuk menurunkan persentase cacat pada produk *mie*.

## 1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Melakukan tindakan apa yang harus diambil untuk mencegah cacat pada hasil produksi.
2. Dapat memberikan usulan untuk memperbaiki masalah kualitas produk *mie instant*.
3. Mempraktekkan teori yang diperoleh dalam studi dengan dunia industri.

## 1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Nama Perusahaan : PT. Prakarsa Alam Segar

Alamat : Jalan kaliabang bungur  
Bekasi, Jawa Barat 17131

Bidang : Pembuatan *mie instant*

Waktu : 22 Oktober 2019 – 30 November 2019

Lama : 40 hari

## 1.8 Metodologi Penelitian

Dalam penelitian yang dilakukan, penulis menggunakan metode penulisan sebagai berikut :

### **1.8.1 Metodologi Penelitian Primer**

#### 1. Wawancara (*interview*)

Wawancara adalah menanyakan secara langsung kepada karyawan perusahaan dengan mengajukan dan menjawab pertanyaan secara langsung untuk mengetahui informasi yang mereka butuhkan.

#### 2. Observasi

Observasi dilakukan oleh penulis secara langsung mengamati dan mencatat secara sistematis masalah yang akan diteliti tanpa mengajukan pertanyaan apapun, walaupun objeknya adalah seseorang, misalnya melihat, mengamati cara kerja operator dan cara kerja mesin.

### **1.8.2 Metodologi Penelitian Sekunder**

Memperoleh data sekunder ini dari membaca beberapa buku referensi atau data dokumen dari PT. Prakarsa Alam Segar sebagai buku teks operasional, dan juga mencari informasi dari berbagai sumber buku ilmiah, referensi buku-buku penulis terkait dengan penulisan laporan ini.

## **1.9 Sistematika Penulisan**

Adapun sistematika penulisan skripsi yang dilakukan oleh penulis adalah sebagai berikut :

### **BAB I : PENDAHULUAN**

Pada bab ini penulis membahas tentang latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, metode penelitian dan sistematika penulisan.

### **BAB II : LANDASAN TEORI**

Dalam bab ini penulis menjelaskan teori-teori dari para ahli yang berkaitan dengan definisi kualitas, definisi pengendalian kualitas, tujuan pengendalian kualitas, dan alat bantu pengendalian kualitas.

### **BAB III : METODOLOGI PENELITIAN**

Pada bab ini penulis menjelaskan tentang objek penelitian, teknik pengumpulan data, metode analisis data dan kerangka pemecahan masalah.

### **BAB IV : ANALISA DATA DAN PEMBAHASAN**

Data ini berisi tentang proses pengolahan data mentah menjadi data hasil dengan menggunakan metode *PDCA*.

### **BAB V : PENUTUP**

Bab ini berisi tentang kesimpulan hasil pembahasan, serta rekomendasi yang dapat dibuat berdasarkan penelitian yang telah dilakukan sehingga dapat dijadikan bahan untuk penelitian selanjutnya.

### **DAFTAR PUSTAKA**

Dalam daftar pustaka, penulis mendeskripsikan sumber buku, referensi, dan informasi dari para ahli yang digunakan sebagai referensi pada saat artikel ini selesai disusun.

