

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pada saat ini perusahaan sangat membutuhkan hasil kerja yang memiliki nilai produktivitas yang cukup baik sehingga nilai dari perusahaan akan meningkat. Salah satunya pada kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut, baik dengan melakukan pengendalian kualitas langsung kepada produk hasil produksi maupun dengan melakukan kegiatan rutin yang menganalisis pengendalian kualitas tersebut.

Kualitas produk diperoleh dengan cara memperhatikan kebutuhan dan keinginan *Customer*. Kepuasan konsumen terhadap produk merupakan suatu hal yang penting bagi setiap perusahaan. Untuk membangun kepuasan konsumen, identifikasi faktor-faktor kepuasan pelanggan perlu dilakukan.

Kegiatan pengendalian kualitas merupakan proses produksi sebuah produk haruslah diawasi dan dikendalikan supaya sesuai dengan kualitas dari produk yang diinginkan perusahaan.

Berdasarkan hal di atas, maka diperlukan pengendalian kualitas dengan tujuan supaya perusahaan mampu menghasilkan produknya dengan kualitas yang optimal, harga yang ekonomis, dan efisien. Upaya yang dilakukan untuk pengendalian kualitas tersebut salah satunya dengan menggunakan metode *Plan – Do – Check – Action* (PDCA). kemudian ditentukan masalah yang akan dijadikan sebagai prioritas yang ditangani terlebih dahulu.

Metode PDCA adalah salah satu metode pengendalian kualitas yang sering digunakan yang melalui proses yang terus-menerus dan berkesinambungan. Pada metode PDCA ini dilakukan untuk mengidentifikasi sekaligus memperbaiki hasil proses produksi dan tingkat defect produk yang lebih kecil. Pendekatan ini banyak dipakai oleh perusahaan dalam melakukan perbaikan kualitas adalah siklus atau daur PDCA yang merupakan singkatan dari *Plan-Do-Check-Act*.(Fatah & Al-Faritsy, 2021)

PT Arnott's Indonesia adalah salah satu produsen biskuit terkemuka di Indonesia, dengan produk utamanya terdiri dari biskuit untuk konsumen maupun untuk pihak ketiga berupa makanan bayi. Pabriknya berada di Bekasi, Jawa Barat. Dengan produk yang dihasilkan yaitu Good Time, Nyam-Nyam dan Timtam. Yang dimana proses produksinya itu dimulai dari tahapan *Mixing* (Mencampurkan) - *Cutting* (Memotong) – *Oven* (Memanggang) – *Colling* (Pendinginan) – *Packing* (Pengemasan). Dalam proses produksi perusahaan mengalami permasalahan pada proses produksi Nyam-nyam yang dimana jumlah *defect* ini terlalu besar pada saat proses pengesealan selama periode januari sampai dengan desember 2023. Hal tersebut menjadi perhatian khusus untuk segera dilakukan nya pengendalian kualitas produk demi menekankan angka kecacatan pada produk Nyam-nyam.

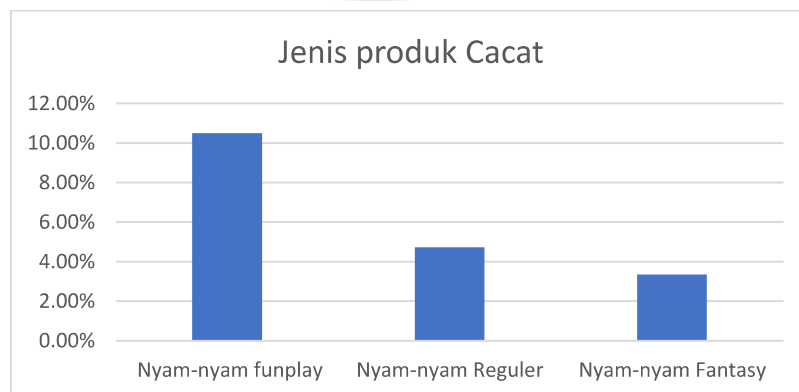
Berikut ini adalah data tabel jumlah produk dan jumlah Defect pada produk Nyam-nyam yang dihasilkan di PT.Arnotts pada periode Januari sampai dengan Desember 2023.

Tabel 1. 1 Data jenis produk *defect* kemasan bisukit PT ARNOTTS tahun 2023

Jenis <i>defect</i> produk	Total produksi (pcs)	Total <i>defect</i> (pcs)	Persentase (%)
Nyam-nyam Funplay	288.296	31.595	11,0
Nyam-nyam Reguler	278.334	13.149	4,7
Nyam-nyam Fantasy	265.786	8.911	3,3

Sumber : PT Arnotts (2023)

Jumlah *defect* Tabel 1,1 di atas lebih jelasnya digambarkan pada diagram batang dibawah ini:



Gambar 1.1 Diagram Jenis produk *defect*

Sumber : Pengolahan Data (2023)

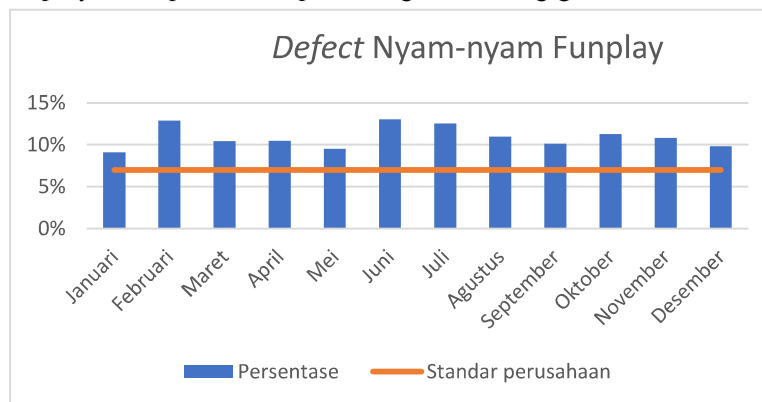
Dari tabel 1.1 dapat diketahui dari jumlah *defect* produk yang terjadi pada tahun 2023 dapat dilihat masing-masing *defect* tersebut didapatkan pada Nyam-nyam funplay mencapai 11,0%, Untuk produk Nyam-nyam Reguler mencapai 4,7%, dan untuk produk Nyam-nyam fantasi hanya mencapai 3.3%, oleh karena itu penelitian ini berfokus pada jenis produk *defect* Nyam-nyam funplay yang mencapai 11,0% karena melebihi batas toleransi perusahaan *defect* yaitu 7%.

Tabel 1.2 Data *Defect* Nyam-nyam funplay pada periode Januari – Desember 2023.

Bulan	Total produksi	Jenis dan Jumlah Produk Cacat				Jumlah produk cacat	Persentase (%)	Standar perusahaan (%)
		Kemasan Bocor	Kemasan miring	Tidak ada kode				
Januari	25.750	1.692	260	388	2.340	9,1	7	
Februari	23.457	1.900	690	430	3.020	12,9	7	
Maret	21.628	1.990	188	80	2.258	10,4	7	
April	15.840	1.160	240	260	1.660	10,5	7	
Mei	18.322	1.350	200	190	1.740	9,5	7	
Juni	25.914	2.002	704	670	3.376	13,0	7	
Juli	27.065	2.075	745	570	3.390	12,5	7	
Agustus	26.245	1.878	630	370	2.878	11,0	7	
September	27.491	1.972	540	268	2.780	10,1	7	
Oktober	26.737	1.956	721	330	3.007	11,2	7	
November	25.590	1.873	656	230	2.759	10,8	7	
Desember	24.257	1.787	475	125	2.387	9,8	7	
Total	288.296	21.635	6049	3911	31.595			
Rata -rata	24.025	1.803	504	326	2.633	11,0		

Sumber : Hasil Pengolahan Data (2023)

Untuk lebih jelas nya dalam melihat jumlah defect pada produk Nyam-nyam funplay ini dapat dilihat pada diagram batang gambar 1.6 di bawah ini:



Gambar 1.2 Diagram Batang jenis Defect produk nyam -nyam funplay
Sumber : Pengolahan Data 2023

Berdasarkan hasil dari gambar 1.2 maka dapat disimpulkan bahwa jenis *defect* produk Nyam-nyam funplay ini pada tahun 2023 rata *defect* tiap bulan nya mencapai 11,0% melebihi batas toleransi *defect* yaitu 7%. Pada setiap bulan nya sepanjang tahun 2023 *defect* produk selau melebihi batas toleransi, *defect* tertinggi bulan juni mencapai 13,0% dan terendah januari yaitu 9,1%. Oleh karena itu dilakukan penelitian untuk menganalisis pengendalian kualitas guna mengurangi *defect* pada produk Nyam-nyam Funplay.

Dengan demikian untuk perbaikan tersebut peneliti akan melakukan analisis mengenai masalah tersebut untuk mengetahui penyebab terjadinya *defect* berlebih pada Nyam-nyam funplay dengan menggunakan metode PDCA dengan itu peneliti mengambil topik dengan latar belakang tersebut dengan judul “ANALISIS PENGENDALIAN PRODUK PADA KEMASAN BISKUIT DENGAN MENGGUNAKAN METODE *PLAN – DO CHECK – ACTION* (PDCA) DI PT.ARNOTTTS”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, maka identifikasi masalahnya adalah:

1. Adanya jenis *defect* pada produk Nyam-nyam funplay yaitu kemasan bocor, kemasan miring dan tidak ada kode.
2. Adanya *defect* yang dihasilkan dari rata-rata setiap bulan nya mencapai 11,0% melebihi batas toleransi yang telah ditetapkan yaitu 7%.

1.3 Rumusan Masalah

Rumusan masalah berdasarkan identifikasi masalah dapat dirumuskan masalahnya adalah sebagai berikut. Maka rumusan masalah adalah sebagai berikut:

1. Apa akar masalah dominan penyebab *defect* pada kemasan produk Nyam-nyam funplay ?
2. Apa usulan perbaikan yang dilakukan untuk menurunkan *defect* pada kemasan produk Nyam-nyam funplay dengan menggunakan metode PDCA?

1.4 Batasan Masalah

Batasan Masalah pada penelitian yang dilakukan di PT ARNOTTS yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya berfokus pada pengendalian kualitas pada kemasan produk.
2. Data penelitian ini diambil dari data produksi dan data *Defect* pada tahun 2023.
3. Penelitian ini menggunakan metode *Plan – Do – Check – Action* (PDCA) untuk menyelesaikan permasalahan yang ada dalam penelitian.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian yang berdasarkan dari rumusan masalah yang telah diuraikan diatas yaitu sebagai berikut:

1. Menentukan akar masalah dominan penyebab *defect* pada kemasan produk Nyam-nyam funplay.
2. Menentukan usulan perbaikan untuk menurunkan defect pada kemasan produk dengan menggunakan metode PDCA.

1.6 Manfaat penelitian

Adapun manfaat yang diharapkan dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Sebagai masukan bagi perusahaan untuk melakukan pengendalian kualitas.
2. Sebagai masukan penelitian sejenis tentang pengendalian kualitas.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Tempat penelitian yang dipilih untuk melakukan penelitian pada kualitas produk pada kemasan ini adalah di PT ARNOTTS pada saat melakukan kerja praktek dimulai dari bulan Januari – Desember 2023 untuk melakukan analisis pengambilan data.

1.8 Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam penelitian ini dilakukan langsung di PT ARNOTTS dengan teknik pengumpulan data dengan cara sebagai berikut:

- a. Observasi yaitu proses pengamatan secara langsung dengan mengamati setiap alur proses produksi, sistem produksi, metode produksi, serta lingkungan ditempat produksi.
- b. Wawancara Penulis melakukan wawancara dengan pihak-pihak yang terkait dengan objek yang dilakukan penelitian.
- c. Studi Pustaka Pengumpulan data dengan membaca serta mempelajari dokumen-dokumen, literatur, serta buku-buku yang berhubungan dengan obyek penelitian guna mendapatkan teori atau konsep.

1.9 Sistematika penulisan

Untuk dapat memudahkan dalam memberika pembahasan yang jelas dalam penelitian ini, maka penulis menggunakan sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Bab I pendahuluan ini berisikan latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metode penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab II Landasan Teori ini membahas mengenai landasan teori yg terkait pada metode penelitian yg dipilih, yaitu metode *Plan – Do – Check – Action* (PDCA) dan teori-teori tinjauan pustaka yang berhubungan dengan perihal yang dibahas.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab III Metodologi Penelitian ini membahas mengenai jenis penelitian, teknik pengumpulan data, jenis dan sumber data serta kerangka penelitian.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab IV Analisis dan Pembahasan ini berisi mengenai cara pengumpulan data *reject* produk berdasarkan data produksi, dan pengolahan data akan dianalisa menggunakan menggunakan metode *PLAN – DO – CHECK – ACTION* (PDCA) sebagai akibatnya perseteruan yg terdapat bisa membentuk solusi objektif.

BAB V : PENUTUP

Bab V Penutup ini berisi tentang kesimpulan dalam menjawab masalah yang diangkat dalam penelitian dan saran untuk rekomendasi selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

Daftar Pustaka berisi tentang berbagai referensi jurnal dan buku yang digunakan dalam menyusun tugas akhir pada penelitian yang dilakukan.

