

BAB 3

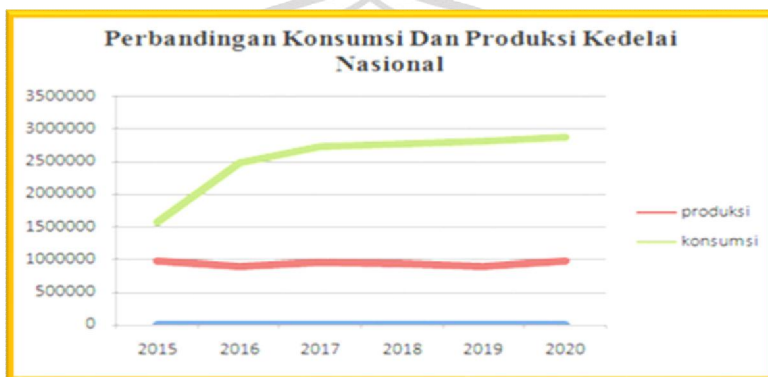
TOPIK PEMBAHASAN

3.1 Latar Belakang Permasalahan

Kualitas merupakan salah satu faktor yang paling mempengaruhi produsen dalam menyediakan jasa atau produk untuk *customer*. Berdasarkan hal tersebut, perusahaan perlu melakukan pengendalian kualitas untuk menjaga kestabilan produk, bahkan untuk meningkatkan produk atau jasa yang dihasilkan agar konsumen mendapat kepuasan dan tetap loyal untuk membeli produk yang dihasilkan. Pada akhirnya tujuan dari perusahaan untuk mendapatkan keuntungan dapat terealisasikan.

Jumlah penduduk Indonesia pada tahun 2020 tercatat 271.066.400 juta jiwa dengan kebutuhan konsumsi kedelai nasional di tahun 2020 sebesar 2.874.144 Ton, sedangkan produksi kedelai hanya mampu memproduksi sebesar 967.291 Ton (Pusat data dan sistem informasi pertanian, 2016). Sehingga di sini dapat di pastikan kekurangan kebutuhan nasional.

Line Diagram yang tersaji di gambar 3.1 perbandingan produksi dan konsumsi kedelai nasional, guna menjamin ketahanan konsumsi kedelai nasional. Pertumbuhan produksi kedelai lebih rendah dibandingkan dengan penambahan konsumsi kedelai nasional di 5 tahun terakhir.



Gambar 3 1 Line Diagram Perbandingan Konsumsi Kedelai Nasional Dan Produksi

Gambar 3.1, Merupakan gambaran akan perbandingan konsumsi kedelai dan produksi kedelai, yang mana produksi kedelai lebih rendah dibandingkan konsumsinya. Hal tersebut membuat bisnis kedelai merupakan salah satu lahan yang menjanjikan untuk Indonesia. Tetapi adanya import kedelai yang basisnya memberikan produk yang lebih berkualitas, tak dapat dipandang sebelah mata. Hal inilah yang menyebabkan

produksi lokal harus benar-benar memperhatikan kualitas produk agar tetap diminati dan lebih unggul dibanding produk import. Salah satu cara dalam memperhatikan kualitas adalah mengecek keluhan pelanggan akan produk yang dihasilkan.

PT Sari Agrotama Persada memiliki rata rata produksi sebesar 218 ton (4.377 karung) dalam 1 hari produksi pada 14 hari penelitian, apabila terjadi kesalahan atau kegagalan dalam proses produksi maka akan menyebabkan jumlah kegagalan produk. Selain itu, adanya *complain* terhadap kemasan kedelai, antara lain sobek karung (kemasan karung sobek), jahitan lepas (jahitan karung tidak merata) dan gagal timbang (isi kapasitas produk tidak sesuai). Semua *complain* yang diajukan konsumen menjurus pada proses produksi, di Pt Sari Agrotama Persada, dengan kegagalan yang paling banyak di terima adalah pada pengemasan (*packaging*).

Penjagaan kualitas suatu produk perlu diperhatikan beberapa unsur penting didalamnya, salah satunya adalah proses pengemasan produk itu sendiri. Penampilan suatu produk mempunyai peran besar terhadap ketertarikan dan kepercayaan pelanggan terhadap produk tersebut.

Fokus amatan tertuju pada banyaknya jumlah kegagalan, maka penulis memilih data dengan jumlah kegagalan dan dijadikan sebagai *problem statement* yang akan dipecahkan.

Dengan begitu kegagalan yang terjadi menyebabkan menurunnya kualitas produk yang dihasilkan, sehingga berpengaruh terhadap banyaknya biaya yang muncul diakibatkan kegagalan. Berikut persentase data jumlah cacat nya.

Tabel 3.2 Jumlah Produksi Pada Pengemasan Kedelai

No	T gl	Produksi (karung)	Jenis kegagalan		
			Gagal timbang	Karung sobek	Jahitan lepas
1	2/12/2021	3560	4	5	4
2	3/12/2021	4000	5	4	3
3	4/12/2021	4160	7	5	4
4	5/12/2021	4560	3	5	2
5	7/12/2021	5200	3	6	6
6	8/12/2021	4520	3	6	2
7	9/12/2021	4240	2	5	2
8	10/12/2021	4760	5	6	4
9	11/12/2021	4320	3	5	5
10	12/12/2021	4320	5	6	6
11	14/12/2021	4800	3	5	5
12	15/12/2021	4000	6	4	3

13	16/2/2021	4320	4	5	7
14	17/2/2021	4520	4	8	3
Jumlah		61280			

Tabel 3.2 memperlihatkan persentase kecacatan dalam 14 hari dari bulan Desember 2020. Rata-rata produksi di Pt Sari Agrotama Persada sebesar 218.857 kg.

Dari uraian di atas maka metode yang akan di gunakan untuk menganalisis kualitas adalah metode *seven tools*, alat-alat statistik yang digunakan dalam metode seven tools untuk pengendalian kualitas, adalah: Check Sheet, Stratification, Scatter Diagram, Fishbone Diagram, Pareto Chart, Flow Chart, Histogram, Control Chart, (Hendra, 2013; Ivanto, 2016) melibatkan proses pemeriksaan alur produksi selanjutnya disajikan dalam bentuk *check sheet* untuk memperoleh angka kecacatan pada proses pengemasan kedelai dengan mudah, sedangkan scatter diagram digunakan untuk menampilkan sepasang data numerik pada sistem koordinat Cartesian.

Penelitian sebelumnya tentang analisis kualitas *packaging* pernah dilakukan oleh (Ajeng,2019), dengan menggunakan metode *six sigma* untuk menganalisis “Perbaikan Kualitas Proses Pengemasan Pupuk Urea 1a

Di Bagian Randal Produksi Dengan Pendekatan *Quality Improvement*". Hasil pengujian terdapat beberapa alternative yang mungkin bisa jadi rekomendasi bagi perusahaan,yaitu melakukan *preventive maintenance* dengan cara kalibrasi dan mengganti load cell timbangan apabila telah rusak, menambah kapasitas cooler dan memasang blower independent pada sistem (dengan *by-pass* aliran udara dari *blower dependent*) dan menambah jumlah persediaan forklift agar penggunaannya tidak *overload*.

Penelitian sebelum nya tentang metode seven tools pernah di lakukan oleh (Nuryanto,2018),dengan analisis terhadap "Pengendalian Kualitas Produk Baju Kerja Perawat Untuk Meminimasi Jumlah Produk Cacat Dengan Metode Seven Tools".Hasil pengujian dengan *seven tools* menggunakan peta kendali, diagram pareto dan diagram fishbone, kemudian dilakukan analisa dengan menggunakan 5W + 1H didapat faktor utama penyebab terjadinya cacat produk adalah faktor manusia, mesin, bahan baku mentah dan metode kerja.

Rencana untuk perbaikan yang dilakukan untuk meminimalkan cacat produk adalah dengan melakukan perbaikan terhadap faktor-faktor penyebab terjadinya

cacat, pada mesin dan peralatan yang sering digunakan kemudian dilakukan pengecekan dan dilakukan maintenance. Untuk faktor manusia dan metode kerja perlu dilakukan pembagian waktu kerja yang efektif agar tidak menumpuk di akhir. Untuk mengurangi cacat pada faktor bahan baku mentah, perusahaan diharapkan dapat selalu menginspeksi barang yang datang jika didapatkan barang material mentah yang tidak sesuai segera memberikan *complain* kepada *supplier*.

Dari uraian penelitian sebelumnya metode *seven tools* di pilih karena alat yang di desain cukup sederhana dan mudah di pahami oleh setiap pembacanya.

3.2 Topik permasalahan

Dari permasalahan yang di dapat di latar belakang, maka topik permasalahan adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana cara pengendalian kualitas proses pengemasan dengan menggunakan *seven tools*.
2. Solusi apa yang dilakukan untuk melakukan perbaikan terhadap proses pengemasan kedelai PT Sari Agrotama Persada.

3.3 Tujuan Pemecahan Permasalahan

Tujuan dari pemecahan masalah yang dilakukan pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi dan mengetahui faktor penyebab defect yang paling berpengaruh terhadap proses pengemasan kedelai.
2. Memberikan alternatif solusi untuk perbaikan terhadap proses pengemasan kedelai.

Dengan dilakukannya penelitian ini penulis mengharapkan dapat memberikan manfaat untuk berbagai pihak, sebagai berikut :

1. Untuk memenuhi suatu syarat dalam menempuh ujian kesarjanaan di Universitas Muhammadiyah Gresik, menambah wawasan dan ilmu pengetahuan, untuk memantapkan pemahaman mengenai teori-teori selama mengikuti perkuliahan, khususnya mengenai masalah pada pengambilan keputusan dalam menentukan tindakan yang harus dilakukan.
2. Untuk melakukan perbaikan kualitas pada proses produksi pengemasan.
3. Memberikan informasi dan menambah wawasan tentang permasalahan pengambilan keputusan dalam menentukan tindakan sebuah perbaikan kualitas pada

proses produksi sehingga dapat meningkatkan pengetahuan pembaca.

3.4 Batasan masalah Dan Asumsi

Pembatasan dan asumsi dalam penelitian ini digunakan agar masalah yang diteliti dapat lebih terarah dan terfokus, sehingga penelitian dapat dilakukan sesuai dengan apa yang direncanakan. Pembatasan yang digunakan pada pembahasan dari penyelesaian masalah ini adalah sebagai berikut :

1. Data yang digunakan dalam penelitian diambil dari bagian produksi yaitu di unit *bagging* kedelai kemasan 50 kg di PT Sari Agrotama Persada Gresik.
2. Data yang digunakan sebagai acuan untuk analisis proses pengemasan pada bulan Desember 2020.

Mengingat ruang lingkup yang cukup luas, maka diperlukan adanya asumsi pada pembahasan dari penyelesaian masalah dalam Laporan Pengalaman Kerja Lapangan ini , adapun asumsi-asumsi yang digunakan adalah sebagai berikut :

1. Pada saat pengambilan data, proses produksi berjalan normal.

2. Pada saat penelitian kebijakan manajemen tidak mengalami perubahan yang signifikan.
3. Penelitian hanya membahas kegiatan teknis proses produksi dan proses *quality control* produk akhir yang berhubungan dengan kualitas produk yang dihasilkan. Data-data yang diperlukan diluar kegiatan produksi, diperoleh berdasarkan *interview* dari operator dan staf berpengalaman dilapangan oleh masing-masing jabatan/bagian.
4. Kemampuan dan keterampilan tenaga kerja tidak menjadi fokus dalam penelitian dan dianggap sama.
5. Penelitian tidak membahas biaya yang timbul akibat kecacatan proses yang terjadi dan biaya yang ditimbulkan.