

BAB III

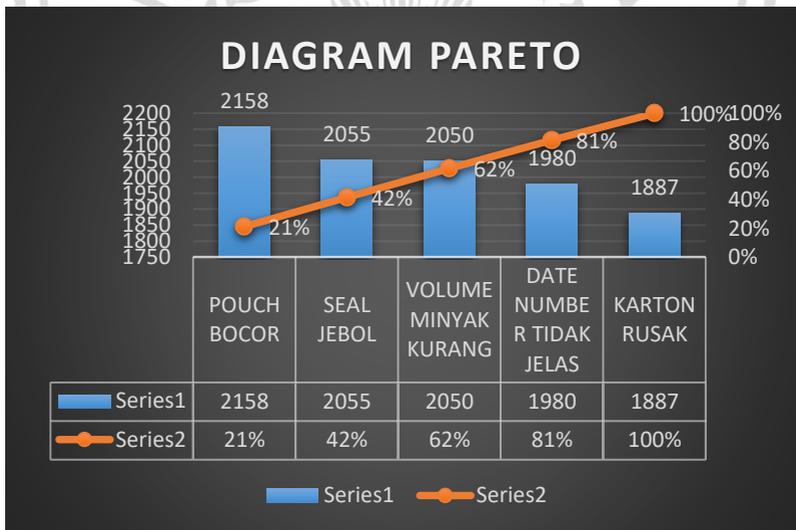
TOPIK BAHASAN

3.1 Latar Belakang

Pekembangan di dunia industry pangan tidak jauh dari perkembangan teknologi. Kemampuan fikiran dalam bentuk bidang produk-produk baru perlu dikembangkan, sepemikiran dengan perkembangan IPTEK dan berupaya menghadapi dunia perdagangan yang sangat luas dan bebas di beberapa tahun ini, pasar perdagangan semain lama akan semakin ketat dan kompetitif. Keinginan konsumen saat ini bukan terhadap harga pokok saja yang murah, melainkan produk tersebut juga harus bermutu dan terjamin.

Kualitas pada insutri manufaktur, dari sisi lain menekankan produk yang dihasilkan, juga harus diperhatikan kualitas mutu produksinya yang dihasilkan. Poin yang terbaik adalah apabila perhatian mutu bukan terdapat pada produk akhir, namun terdapat pada proses produksi atau produk yang berada dalam proses, sehingga apabila terdapat kesalahan masih dapat diperbaiki. Untuk itu produk akhir yang dihasilkan adalah produk yang terbebas dari kecacatan (*defect*).

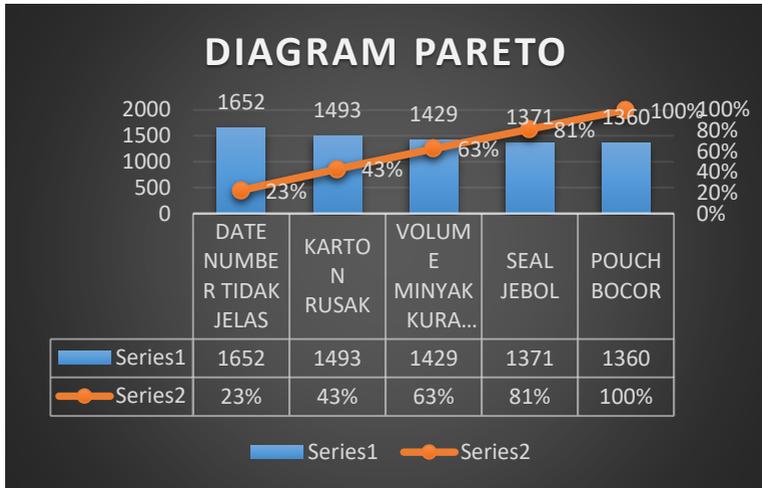
Dalam perusahaan pasti mempunyai batas toleransi terhadap kualitas produk, apabila produk tersebut berada diluar batas toleransi, maka perusahaan tersebut harus mengendalikan keadaan agar perusahaan tidak mengalami kerugian. Apabila kualitas produk tidak sesuai yang diharapkan, permasalahan tersebut tidak akan jauh dari kesalahan mesin, operator, dan lingkungan kerja. Apabila kecacatan produk terjadi pada bagian tersebut, maka perusahaan harus melakukan tindakan perbaikan dari kesalahan yang dialami.



Gambar 3. 1 diagram pareto defect produk minyak goreng kemasan 1 liter

Tabel 3. 1 data Jumlah defect minyak goreng kemasan (STP) 1 liter

BULAN	JENIS DEFECT					JUMLAH DEFECT MINYAK GORENG KEMASAN (STP) 1 LITER
	POUCH BOCOR	DATE NUMBER TIDAK JELAS	SEAL JEBOL	KARTON RUSAK	VOLUME MINYAK KURANG	
MINGGU 1 (28/02/2022-05/03/2022)	458	539	368	564	497	2426
MINGGU 2 (07/03/2022-12/03/2022)	389	457	489	343	489	2167
MINGGU 3 (14/03/2022-19/03/2022)	576	328	652	434	523	2513
MINGGU 4 (21/03/2022-26/03/2022)	735	656	546	546	541	3024
JUMLAH	2158	1980	2055	1887	2050	10130



Gambar 3. 2 diagram pareto defect produk minyak goreng kemasan 2 liter

Tabel 3. 2 data Jumlah defect minyak goreng kemasan (STP) 2 liter

BULAN	JENIS DEFECT					JUMLAH DEFECT MINYAK GORENG KEMASAN (STP) 2 LITER
	POUCH BOCOR	DATE NUMBER TIDAK JELAS	SEAL JEBOL	KARTON RUSAK	VOLUME MINYAK KURANG	
MINGGU 1 (28/02/2022- 05/03/2022)	358	376	296	364	374	1768

MINGGU 2 (07/03/2022- 12/03/2022)	384	378	323	343	312	1740
MINGGU 3 (14/03/2022- 19/03/2022)	364	435	365	434	411	2009
MINGGU 4 (21/03/2022- 26/03/2022)	254	463	387	352	332	1788
JUMLAH	1360	1652	1371	1493	1429	7305

Terdapat 2 model dari kemasan (*Standing pouch*) ini yaitu kemasan 1 liter dan 2 liter, Data diatas merupakan data produk minyak goreng (*Standing Pouch*) STP 1 liter dan 2 liter. dari kedua produk kemasan tersebut proses produksinya pun sama yang dimulai dari minyak setengah jadi sampai masuk gudang, akan tetapi jenis dua produk tersebut memiliki karakteristik yang agak berbeda, dimana minyak kemasan satu liter lebih banyak dibandingkan kecacatan minyak kemasan yang dua liter, hal tersebut dikarenakan penggunaan mesin dengan kapasitas twin dan single, dari hal tersebut sangat berdampak pada kualitas yang didapat saat produksi berjalan karena dari settingannya dari kedua mesin tersebut lebih sulit twin dari pada settingan mesin single, alasan lain mesin twin sulit pada saat setting mesin

dikarenakan harus menyetting langsung dua dan jika setting mesin single cuma focus pada satu settingan saja. Oleh karena itu pada penelitian ini saya akan mengambil produk minyak kemasan 1 liter dan 2 liter untuk dijadikan bahan analisa perbaikan kecacatan produk yang cukup banyak tersebut.

Untuk memenuhi kebutuhan hidup manusia. Minyak goreng kemasan (*Standing pouch*) 1 liter dan 2 liter yang sukses besar di pasaran di Indonesia, baik yang di daerah jawa maupun antar pulau luar jawa. Dari berbagai macam produk, minyak goreng adalah produk yang sangat tinggi di permintaan pasarnya, oleh karena itu kualitas produk yang dihasilkan harus ber kualitas tinggi, agar konsumen merasa nyaman dan aman saat menggunakannya. Namun dari sisi lain dari kualitas yang tinggi tersebut terdapat kendala-kendala kualitas dari kemasan minyak goreng yang kurang dari standart baik dalam pouchnya atau dari settingan mesin atau terdapat masalah yang lainnya seperti sealer jelek, date namber tidak terlihat, Dll.

Produk kemasan minyak goreng (*Standing Pouch*) memang harus diperhatikan, hal tersebut dikarenakan produk yang sudah masuk di pasaran tetapi masih banyak menjumpai produk-produk yang rusak dan tidak layak dijual ke

konsumen, maka konsumen tersebut akan complain serta produk akan dikembalikan kepada perusahaan. Pada minyak kemasan yang cacat/rusak sering terjadi dikarenakan proses produksi (*Reject produksi*) atau kerusakan yang disebabkan oleh pabrik (*Reject pabrik*). Dari kedua hal tersebut perlu sangat diperhatikan supaya konsumen tidak merasa kecewa dan dirugikan dikarenakan kecacatan pada produk.

Analisis kualitas yang dipakai pada PT. Karya Indah Alam Sejahtera (KIAS) dilakukan dengan menggunakan metode FMEA (Failure Mode and Effect Analysis), dimana metode tersebut mampu untuk mengevaluasi kegagalan yang terjadi dalam sebuah sistem, desain, proses atau pelayanan. (Hisprastin & Musfiroh, 2020). Dan juga terdapat alasan kenapa menggunakan metode ini pada analisis produk minyak goreng kemasan *Standing pouch* (STP) 1 liter dan 2 liter yaitu pada analisis ini hanya berpusat ke proses produksi saja. Dan secara atribut, pengukuran kualitas pada karakteristik yang dimaksud disini ialah kualitas produk yang baik dan yang cacat. Pada proses produksi kegiatan ini masih menggunakan tenaga manusia, bahan dan peralatan agar menghasilkan produk yang baik.

3.2 Rumusan Masalah

1. Mengidentifikasi factor yang menyebabkan (*Defect*) pada produk kemasan minyak goreng di PT. Karya Indah Alam Sejahtera (KIAS)?
2. Usulan perbaikan untuk menangani (*Defect*) yang terjadi pada produk kemasan minyak goreng di PT. Karya Indah Alam Sejahtera (KIAS)?

3.3 Tujuan Penelitian

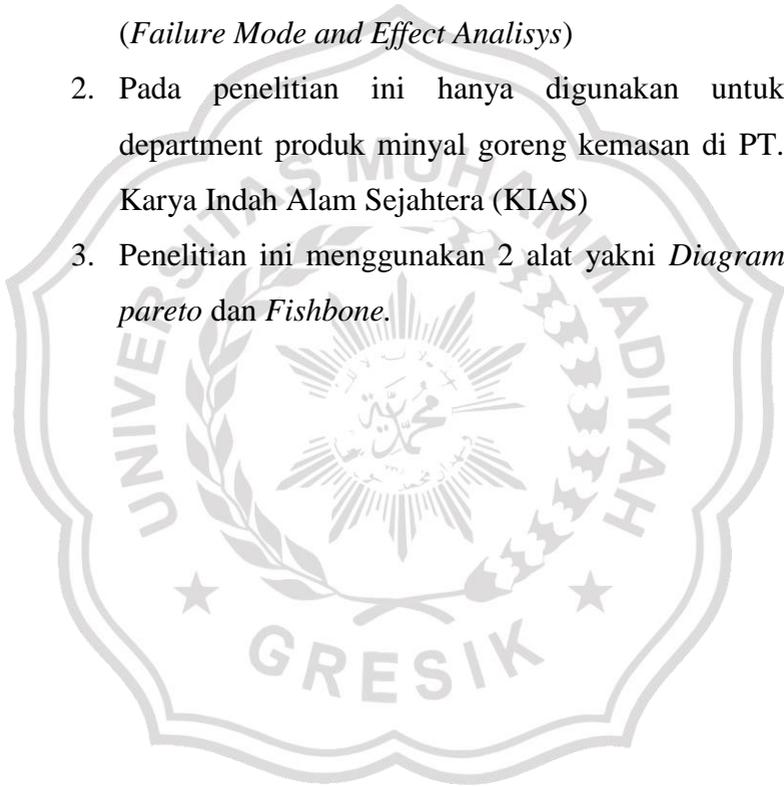
Adapun tujuan penelitian yang dilakukan Pengalaman Kerja Lapangan adalah sebagai berikut:

1. Dapat mengidentifikasi factor yang menyebabkan (*Defect*) produk minyak goreng kemasan (*Standing Pouch*) di PT. Karya Indah Alam Sejahtera (KIAS)
2. Dapat memberikan usulan dari perbaikan untuk menangani (*Defect*) yang terjadi pada produk minyak goreng kemasan (*Standing Pouch*) di PT. Karya Indah Alam Sejahtera (KIAS)

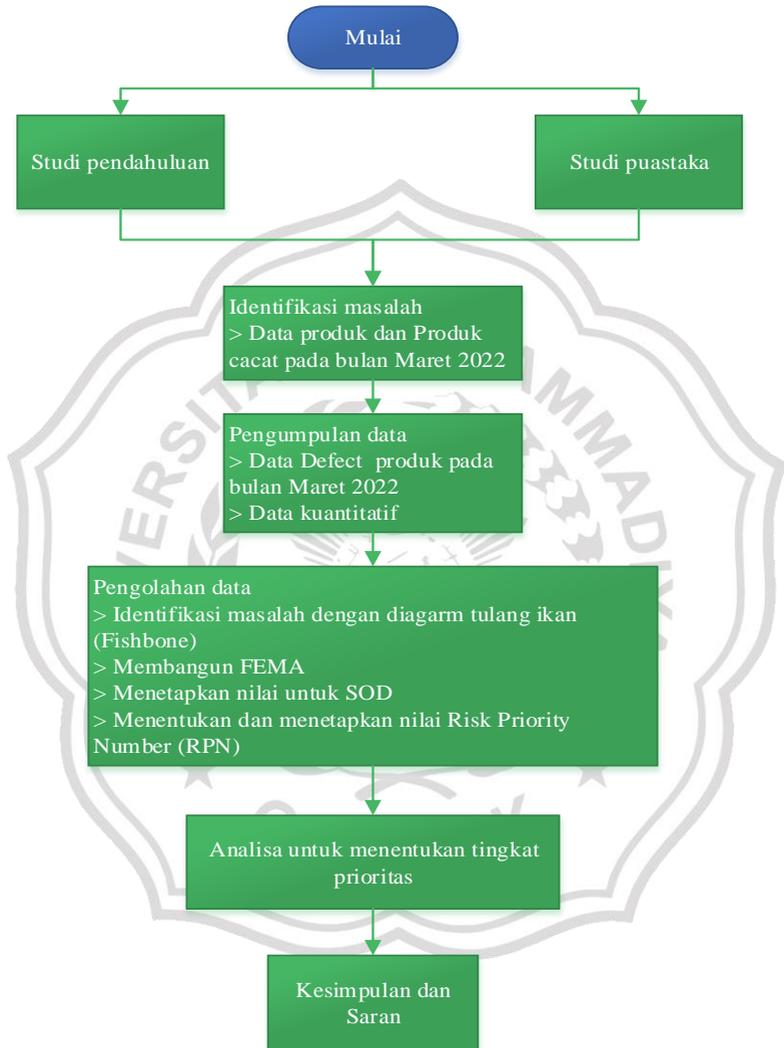
3.4 Batasan-batasan penelitian

batasan yang dipakai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Pada penelitian ini menggunakan metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*)
2. Pada penelitian ini hanya digunakan untuk department produk minyak goreng kemasan di PT. Karya Indah Alam Sejahtera (KIAS)
3. Penelitian ini menggunakan 2 alat yakni *Diagram pareto* dan *Fishbone*.



3.5 Skenario penyelesaian



Gambar 3. 3 Bagan scenario penyelesaian

1. Mulai

2. Studi pendahuluan

Pada tahap ini adalah survey awal, karena tahap ini sangat diperlukan untuk mengetahui kondisi nyata yang akan diteliti. Hal tersebut untuk menghindari adanya ketidaksesuaian antara tujuan penelitian dengan kondisi yang sebenarnya.

3. Studi pustaka

Pada tahap ini adalah pengumpulan studi literature sebagai bahan referensi. Informasi studi literature diambil dari buku serta jurnal penelitian yang tujuannya agar dapat membantu menyelesaikan laporan penelitian.

4. Identifikasi masalah

Pada tahap ini melakukan identifikasi terhadap perusahaan pada bulan Maret 2022, yang nantinya akan dilakukan tindakan perbaikan untuk menyelesaikan masalah tersebut.

5. Pengumpulan data

pada tahap ini dilakukan pengambilan data *Defect* produk minyak goreng kemasan *Standing pouch* (STP) 1 dan 2 liter pada bulan Maret 2022 yang berupa data kuantitatif yang nantinya akan dijadikan bahan pengolahan data selanjutnya.

6. Pengolahan data

Pada tahap ini pengumpulan data mencakup prosedur penerapan metode FMEA sebagai berikut:

- a. Menentukan nilai *Saverity Occurance Detection* (SOD)

Dimana nilai *Saverity* ini untuk menunjukkan tingkat keparahan pada *defect*, sedangkan untuk *Occurance* ditunjukkan nilai yang sering mengalami kegagalan secara spesifik, *detection* yaitu dimana nilai yang dilakukan dengan adanya sistem pengendalian yang dilakukan pencatatan terhadap suatu jumlah produk atau jumlah potensial kegagalan yang terjadi.

- b. Menghitung serta menetapkan *Risk Priority Number* (RPN)

Setelah nilai dari *Saverity Occurance Deection* (SOD) sudah didapat maka dilanjutkan dengan menghitung nilai dari *Risk Priority Number* (RPN) dengan cara mengalikan dari *Saverity Occurance Detection* (SOD) yang sudah ada tersebut.

7. Analisis data

Pada tahap ini melakukan pengurutan nilai dari *Risk Priority Number* (RPN) yang nantinya nilai tersebut dipakai untuk mengetahui prioritas perbaikan *defect* yang

terjadi. Kemudian hasil dari pengurutan tersebut akan dilakukan analisa dari masing-masing *defect* yang sudah memiliki nilai, dari nilai tersebut akan digunakan untuk mengetahui manakah nilai yang berkontribusi terhadap nilai RPN dan hasil analisa tersebut, selanjutnya akan dipakai sebagai acuan dalam memberikan usulan perbaikan pada produk tersebut.

8. Kesimpulan dan saran

Setelah proses analisa data selesai, kemudian membuat kesimpulan dari langkah-langkah pengerjaan secara keseluruhan dan juga hasil dari analisa yang telah dilakukan pada tahap sebelumnya.

