

Bab I

Pendahuluan

1.1 Latar Belakang

Persaingan antar perusahaan yang memproduksi minuman di Indonesia sangat ketat. Menurut Montgomery (2009), salah satu faktor dalam persaingan adalah permasalahan kualitas. Kualitas menjadi pertimbangan konsumen dalam membeli barang/jasa. Dengan kualitas yang baik, perusahaan dapat mendominasi pasar. Terdapat juga 8 (delapan) dimensi dari kualitas, diantaranya adalah : kinerja produk (*performance*), keandalan produk (*reability*), ketahanan (*durability*), mudah diperbaiki (*seviceability*), keindahan (*aesthetic*), banyaknya fitur yang ditawarkan (*features*), doktrin merk (*percieved quality*), dan pengukuran standart produk (*comformance to standart*) seperti ukuran, bau, rasa, dan sebagainya.

Tugas akhir ini akan dilakukan di PT. Kusuma Agrowisata, Kota Batu, Jawa Timur. PT. Kusuma Agrowisata adalah perusahaan swasta yang bergerak dalam bidang perhotelan, *property*, perkebunan dan industri minuman dan makanan. Produk minuman yang dihasilkan oleh PT. Kusuma Agrowisata ini adalah minuman sari buah dan memiliki varian rasa yang bermacam-macam, mulai dari sirsat, jambu, strawberi, dan apel. Selain itu, PT. Kusuma Agrowisata juga memproduksi selai, jenang dan cuka apel.

Permasalahan yang dialami oleh perusahaan adalah banyak produk abnormal yang di *reject* karena tidak sesuai dengan standart pabrik dan banyak produk yang dikarantina karena tidak lolos uji. Kriteria produk yang termasuk dalam kategori cacat/*reject* pada minuman perperisa cup 120 ml adalah produk yang tidak layak jual dan tidak layak diterima oleh konsumen, baik dari segi fisik maupun dari segi warna, bau dan kondisi mikrobiologi yang terkandung didalam minuman tersebut. Berikut ini adalah data aktual persentase reject untuk produk Siiplah cup 120 ml tahun 2019-2020:

Tabel 1.1. Persentase Reject Produk Siiplah Cup 120 ml tahun 2019/2020

Tanggal produksi	Total Produksi (Pcs)	Jumlah Reject (Pcs)	P (Proporsi)	Persentase
Sept 19	2.162.000	43.220	0,01999	1,999%
Nov 19	465.200	1.678	0,00361	0,361%
Des 19	5.221.888	35.018	0,00671	0,671%
Jan 20	33.402.810	124.669	0,00373	0,373%
Feb 20	35.350.750	137.577	0,00389	0,389%
Mar 20	10.765.090	39.694	0,00369	0,369%
Apr 20	3.033.792	14.021	0,00462	0,462%
Mei 20	2.308.480	12.105	0,00524	0,524%
Juni 20	121.368	389	0,00321	0,321%
Okt 20	63.312	659	0,01041	1,041%
Nov 20	10.226.660	21.524	0,00210	0,210%
Des 20	2.485.856	12.233	0,00492	0,492%
Total	105.607.206	442.787	0,004192773	0,419%

Berdasarkan data diatas, dapat diketahui bahwa proporsi *reject* produk Siiplah cup 120 ml pada akhir tahun 2019-2020 adalah 0.00419 atau sebesar 0.419%. Perusahaan merasa jumlah produk reject yang dialami terlalu besar, dan diperlukan pengendalian mengenai produk reject untuk periode kedepannya. Perusahaan menyatakan bahwa besarnya jumlah produk reject ini dapat disebabkan oleh beberapa faktor, diantaranya adalah permasalahan mesin/*machine* yang sering mengalami kerusakan, pekerja/*man* yang sering tidak konsentrasi dalam bekerja, dan bahan baku/*material* berasal dari vendor yang berbeda.

Tugas akhir ini bertujuan untuk merancang sistem pengendalian kualitas menggunakan pendekatan SPC (*Statistical Process Control*) untuk produk minuman berperasa dalam kemasan yang nantinya diharapkan dapat digunakan oleh pihak perusahaan. Sistem tersebut bertujuan untuk membantu menyelesaikan permasalahan di departemen pengendalian kualitas (*quality control*) dan departemen produksi. Sistem ini dirancang karena masih banyak produk cacat dan yang harus dikarantina karena tidak sesuai dengan spesifikasi, oleh karena itu perusahaan perlu memperbaiki sistem pengendalian kualitas untuk mendapatkan informasi yang jelas dan terintegrasi.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan pada latar belakang yang telah dijelaskan, identifikasi masalah pada PT. Kusuma Agrowisata adalah belum adanya sistem untuk mengontrol rata-rata dan variasi dari karakteristik suatu produk dan banyaknya produk reject yang harus dibuang karena tidak sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Produk reject minuman berperisa dalam kemasan cup 120ml pertahun 2019/2020 adalah sekitar 0.419%. PT. Kusuma Agrowisata merasa jumlah tersebut dirasa terlalu besar, sehingga perlu adanya analisis dan perbaikan dalam sistem pengendalian kualitas tersebut. Selain itu, sistem pengendalian kualitas yang masih diterapkan di PT. Kusuma Agrowisata adalah dengan menggunakan alat *cheecksheet*, hal ini dirasa belum cukup maka perlu adanya alat bantu lain untuk mengendalikan kualitas produk. Pendekatan yang digunakan adalah dengan *statistical process control* (SPC) agar tercapainya *zero defect*. Produk yang paling banyak diproduksi adalah produk dengan ukuran 120 ml, dimana produk tersebut menggunakan *cup* sebagai kemasannya.

1.3 Batasan Masalah

Batasan masalah penelitian yang akan dilakukan di PT. Kusuma Agrowisata Batu adalah:

Penerapan sistem pengendalian kualitas akan dilakukan di bagian produksi minuman berperasa dalam kemasan gelas/*cup* yang berukuran 120 ml, dikarenakan pada data sebelumnya, diketahui bahwa untuk produk minuman 120 ml adalah produk yang paling banyak diproduksi.

1.4 Rumusan Masalah

Rumusan masalah penelitian yang dilakukan pada PT. Kusuma Agrowisata Batu adalah:

1. Bagaimana cara memetakan permasalahan pengendalian kualitas untuk menekan kemungkinan cacat pada produk minuman berperasa dalam kemasan berukuran 120 ml di PT. Kusuma Agrowisata?

2. Bagaimana upaya perbaikan kualitas untuk produk minuman berperasa dalam kemasan 120 ml?
3. Bagaimana pengaruh sistem pengendalian kualitas tersebut untuk menekan cacat produk minuman berperasa dalam kemasan 120 ml?

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan di PT. Kusuma Agrowisata Batu adalah:

1. Membuat *business process* untuk memetakan permasalahan pengendalian kualitas untuk menekan kemungkinan cacat pada produk minuman berperasa dalam kemasan 120 ml di PT. Kusuma Agrowisata.
2. Merancang sistem pengendalian kualitas dengan tujuan untuk menekan kemungkinan cacat pada produk minuman berperasa dalam kemasan ukuran 120 ml.
3. Menerapkan sistem pengendalian kualitas dengan tujuan untuk melihat pengaruh sistem dalam menekan kemungkinan cacat produk minuman berperasa dalam kemasan 120 ml.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat didapatkan dari penelitian di PT. Kusuma Agrowisata Batu adalah:

1. Mendapatkan solusi dari permasalahan kualitas di PT. Kusuma Agrowisata Batu.
2. Perusahaan dapat menerapkan sistem tersebut dan menurunkan persentase cacat/gagal produksi.
3. Perusahaan dapat meningkatkan faktor efisiensi dari produksi.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan penelitian di PT. Kusuma Agrowisata Batu adalah:

Bab I: Pendahuluan

Bab ini berisi tentang latar belakang dari permasalahan perusahaan, identifikasi masalah, batasan masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

Bab II: Tinjauan Pustaka

Bab ini berisi tentang teori-teori yang akan digunakan, serta penelitian terdahulu yang memiliki kesinambungan dengan penelitian ini.

Bab III: Metode Penelitian

Bab ini menjelaskan mengenai metode apa yang akan digunakan, bagaimana pengambilan data-nya, tempat dan waktu penelitian dilakukan, serta alur penelitian.

Bab IV: Pengolahan Data dan Analisis Hasil

Bab ini berisi tentang pengolahan data yang sudah didapat, hasil dan pembahasan penelitian, serta usulan yang dapat diberikan.

Bab V: Simpulan dan Saran

Bab ini berisi tentang ringkasan dari tujuan penelitian. Pada bab ini juga akan diberikan saran-saran bagi perusahaan maupun penelitian selanjutnya.

