

## BAB 1

### PENDAHULUAN

Pada bab pendahuluan, penulis akan membahas mengenai latar belakang penelitian yang dilakukan, perumusan masalah, tujuan penelitian dan batasan masalah dalam penelitian yang akan dilakukan oleh penulis.

#### 1.1. Latar Belakang

Saat ini banyak produk yang dijual dipasaran dari produk minuman, makanan, mebel, *garment*, perabotan rumah tangga, dan kebutuhan manusia lainnya. Produk merupakan keluaran dari suatu proses berupa barang atau jasa yang dapat memuaskan kebutuhan konsumen (Juran, 1995). Kualitas produk merupakan ukuran kebaikan suatu produk baik berupa barang atau jasa yang memiliki kualitas desain dan kesesuaian (Tjiptono dan Diana, 2001). Setiap perusahaan harus memperhatikan faktor-faktor untuk mempengaruhi minat beli dan kepuasan konsumen terhadap produk yang dijual. Empat faktor yang untuk meningkatkan kepuasan konsumen adalah kualitas, harga, promosi, dan resiko produk (Zain dan Saidu, 2016).

Kemasan merupakan salah satu solusi untuk menarik perhatian konsumen, digunakan sebagai wadah atau pelindung sebuah produk. Kemasan juga digunakan sebagai alat jual untuk memberikan dan menunjukkan citra produk. Seiring dengan berkembangnya jaman, kemasan dibuat menarik agar dapat menarik perhatian dan dapat bersaing dengan kompetitor (Cenadi, 2000).

PT. Anugrah Jaya Packindo beralamat di Jalan Pantaran KM 1 RT 03 RW 01 Dukuh Tegalsari Desa Kaligentong, Kecamatan Ampel Kabupaten Boyolali. Produk yang dihasilkan adalah kardus kemasan, konsumen dari PT. Anugrah Jaya Packindo adalah perusahaan *garment*, *furniture*, dan lain-lain.

Proses produksi untuk menghasilkan kardus kemasan menggunakan bahan setengah jadi *sheet* (lembaran) yang dikirim dari *supplier*. *Sheet* dengan ukuran yang sudah sesuai pesanan konsumen kemudian masuk ke proses pencetakan dengan dua alternatif menggunakan mesin *long way* atau manual (sablon). Pesanan kardus khusus dilanjutkan dengan proses pemotongan dan pemberian lubang menggunakan mesin *pond*, sedangkan pesanan kardus standar langsung

masuk proses coak menggunakan mesin *rotary slotter*. Proses akhir memberi lem secara manual atau proses jahit menggunakan mesin *stitching*. Pengikatan kardus yang akan dikirim ke konsumen ada dua cara yaitu dengan cara manual atau mesin *tayiping*.

Pada kegiatan produksi, perusahaan memiliki batas maksimum toleransi persentase jumlah produk cacat sebesar 1% dari jumlah produksi. Jenis cacat produk yang terjadi adalah potongan *sheet* miring, lem atau kawat pada sambungan tidak rekat, posisi cetak label kardus (cetakan lari tidak sesuai posisi pada *master card*), kualitas cetak label kardus (cetakan blobor atau membayang), kelengkapan huruf dan angka pada label kardus, posisi dan jarak coak (tidak sesuai dengan memo produksi), serta kualitas coak (potongan tidak rapi atau berserabut).

Pada bulan November 2016 – Januari 2017 persentase jumlah produk cacat melebihi batas maksimum toleransi dan cacat produk masih banyak ditemukan. Sehingga, perlu dilakukan perhitungan untuk mengetahui tingkat kecacatan dan analisis penyebab produk cacat. Berdasarkan analisis yang dilakukan, diharapkan perusahaan dapat melaksanakan perbaikan selanjutnya, sehingga jumlah cacat menurun.

### **1.2. Perumusan Masalah**

Berdasarkan penjelasan diatas, perusahaan belum menemukan cara untuk mengurangi cacat produk, sehingga akan memberikan usulan perbaikan proses di PT. Anugrah Jaya Packindo.

### **1.3. Tujuan Penelitian**

Berdasarkan perumusan masalah diatas, maka tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah:

- a. Mengevaluasi kualitas produk berdasarkan hasil perbaikan sebelum dan sesudah implementasi.
- b. Merekomendasikan usulan solusi untuk mengurangi cacat produk.
- c. Mengevaluasi tingkat pencapaian level nilai sigma sebelum dan sesudah implementasi perbaikan.

#### 1.4. Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang, perumusan masalah dan tujuan penelitian diatas, maka batasan masalah yang diperlukan dalam penelitian sebagai berikut:

- a. Penelitian dilakukan pada proses cetak menggunakan mesin *long way* dan proses coak menggunakan mesin *rotary slotter*.
- b. Penelitian dilakukan dengan mengamati data bulan November 2016 - Januari 2017 dan April 2017.
- c. Data yang digunakan dalam penelitian adalah jumlah produksi, jumlah produk cacat, jumlah cacat dan jenis produk cacat.

