

## BAB 1. PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

PT. Marimas Putera Kencana merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi makanan dan minuman (*Food and Beverage*). Produk yang sangat dikenal di masyarakat yaitu minuman serbuk “Marimas”. Usaha untuk mempertahankan kepercayaan pasar baik segi kualitas maupun kuantitas PT. Marimas Putera Kencana menjamin produknya dengan sertifikasi Badan Penyelenggara Jaminan Produk Halal (BPJPH), ISO 22000, Badan Pengawas Obat dan Makanan (BPOM). PT. Marimas Putera Kencana banyak mengalami perkembangan serta terus menghasilkan produk–produk baru, sehingga perusahaan ini dapat bertahan meskipun banyak pesaing. Marimas adalah minuman serbuk rasa buah yang terbuat dari gula asli, tanpa pengawet dan mengandung vitamin C. Marimas merupakan salah satu produk unggulan PT. Marimas Putera Kencana yang memiliki 33 rasa dominan dengan rasa buah–buahan yang ditampilkan pada tabel 1.1 Varian Rasa Marimas.

Tabel 1.1 Varian Rasa Marimas

<b>Kode Rasa</b>	<b>Rasa</b>
OM – 01	Jeruk
OM – 02	Black Currant
OM – 03	Gula Asam
OM – 04	Sirsak
OM – 05	Stroberi
OM – 06	Jeruk Manis
OM – 07	Melon
OM – 08	Cocopandan
OM – 09	Framboze
OM – 10	Mangga
OM – 11	Nanas Madu
OM – 12	Jambu Biji
OM – 13	Anggur
OM – 14	Kelapa Muda
OM – 15	Jeruk Peras
OM – 16	Kelapa Pandan Wangi
OM – 17	Jeruk Pontianak
OM – 18	Mangga Arumanis
OM – 19	Jeruk Nipis
OM – 20	Rujak Manis

Lanjutan Tabel 1.1 Varian Rasa Marimas

Kode Rasa	Rasa
OM – 21	Cincau
OM – 22	Sweet Mango
OM – 23	Pink Leci
OM – 24	Mangga Bangkok
OM – 25	Anggur Merah
OM – 26	Nanas
OM – 27	Es Teler
OM – 28	Blewah
OM – 29	Es Kopi
OM – 30	Apel Manis
OM – 31	Mangga Manis
OM – 32	Cendol Dawet
OM – 33	Blueberry

Sumber: PT Marimas Putera Kencana (2023)

Kemasan produk Marimas sudah tertera cara penyajian, informasi nilai gizi, komposisi, kode produksi, layanan konsumen, dan *barcode* pada setiap produknya. Kemasan Marimas menggunakan plastik *Polyethylene Teraphthalate* (PET) yang di dalamnya dilapisi dengan *aluminium foil*. Berikut gambar berbagai macam varian produk Marimas.



Gambar 1.1 Kemasan Produk Marimas

Sumber: [www.marimas.com](http://www.marimas.com)

Selama proses produksi tidak lepas dengan masalah atau produk *reject*. Produk *reject* merupakan produk yang dihasilkan dari proses produksi yang tidak memenuhi standar kualitas yang dihasilkan. Menurut Hansen dan Mowen (2009) dalam Arianti *et al.*, (2020), setiap perusahaan memiliki standar kualitas produknya,

standar kerusakan no (*zero defect*) berarti bahwa semua produk yang diproduksi sesuai dengan spesifikasinya. Standar ini digunakan untuk membedakan antara harapan konsumen dengan kualitas produk yang dihasilkan perusahaan. Faktor yang dapat mempengaruhi produk *reject* yaitu manusia, mesin dan juga material yang digunakan pada proses produksi. Jika produk *reject* dibiarkan tanpa pengendalian, dapat mengakibatkan kerugian bagi perusahaan. Perusahaan harus melakukan tindakan lebih lanjut untuk mengatasi masalah yang terjadi (Puspasari, 2019). Terdapat berbagai jenis *reject* yang dihasilkan, pada mesin *multiline reject* yang dihasilkan adalah *setting*, *cutter*, sambungan, presisi kemasan, kode produksi dan inspeksi bocor. Sedangkan pada mesin *folding reject* yang dihasilkan yaitu produk terjepit *steaker*, terjepit *center seal* dan terpotong *and seal*. Permasalahan yang didapatkan peneliti, PT. Marimas Putera Kencana menghasilkan produk *reject* yang melebihi target yang telah ditentukan perusahaan yaitu 1%. Salah satu upaya yang dapat dilakukan yaitu menggunakan sistem pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas diperlukan karena walaupun proses–proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, pada kenyataannya masih ditemukan terjadinya permasalahan dimana kualitas produk yang dihasilkan terdapat ketidaksesuaian atau dapat dikatakan produk *reject* (Alhumairoh, 2021).

Pengendalian kualitas untuk mengukur seberapa besar tingkat kerusakan yang dapat diterima oleh suatu perusahaan dengan menentukan batas toleransi *reject* produksi, yang dapat menggunakan metode pengendalian kualitas *Statistical Quality Control* (SQC) merupakan alat bantu statistik yang tepat untuk mengurangi produk *reject* yang dihasilkan dalam proses pengemasan di PT. Marimas Putera Kencana. Teknik penyelesaian masalah yang digunakan dalam metode SQC untuk memonitor, mengendalikan produk dan proses menggunakan metode–metode statistik. SQC memiliki cangkupan yang luas, penyelesaian masalahnya mencakup 2 hal yaitu melebihi batas pengendalian jika proses dalam kondisi diluar kendali dan tidak melebihi batas pengendalian jika proses dalam kondisi kendali. Supaya dapat mengurangi jumlah produk cacat maka untuk itu pengendalian kualitas menggunakan SQC perlu digunakan agar dapat mengetahui produk *reject* serta pengambilan keputusan yang tepat agar kualitas produk tetap

terjaga sehingga *reject* produk dapat berkurang. Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat dijadikan bahan pertimbangan oleh perusahaan serta dapat memberikan rekomendasi yang relevan dalam melakukan perbaikan sehingga dapat mewujudkan suatu proses produksi yang terkendali dan menghasilkan produk *reject* yang rendah.

### **1.2 Rumusan Masalah**

1. Berapa nilai dan jenis *reject* yang sering terjadi pada proses pengemasan menggunakan mesin *multiline* dan mesin *folding*?
2. Apakah jumlah *reject* yang dihasilkan pada proses pengemasan sudah berada pada batas kendali atau sebaliknya jika dihitung menggunakan alat bantu *Statistical Quality Control* (SQC)?
3. Faktor apa saja yang menyebabkan produk *reject* pada proses pengemasan menggunakan mesin *multiline* dan mesin *folding*?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

1. Mengetahui nilai dan jenis *reject* yang sering terjadi pada proses pengemasan menggunakan mesin *multiline* dan mesin *folding*.
2. Mengetahui jumlah *reject* yang dihasilkan pada proses pengemasan berada dalam batas kendali atau sebaliknya jika dihitung menggunakan alat bantu *Statistical Quality Control* (SQC).
3. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab produk *reject* pada proses pengemasan menggunakan mesin *multiline* dan mesin *folding*.

### **1.4 Manfaat Penelitian**

1. Memberikan informasi mengenai nilai dan jenis *reject* yang sering terjadi pada proses pengemasan menggunakan mesin *multiline* dan mesin *folding*.
2. Memberikan informasi mengenai jumlah *reject* yang dihasilkan pada proses pengemasan berada dalam batas kendali atau sebaliknya jika dihitung menggunakan alat bantu *Statistical Quality Control* (SQC).
3. Memberikan informasi mengenai analisis faktor yang menyebabkan produk *reject* pada proses pengemasan menggunakan mesin *multiline* dan mesin *folding*.

### **1.5 Batasan Masalah**

Untuk menjaga topik penelitian ini fokus dan terarah pada tujuan, dilakukan pembatasan masalah meliputi:

1. Analisis produk *reject* dengan membedakan jenis-jenis *reject* yang dihasilkan pada proses pengemasan.
2. Pengolahan data untuk mengetahui *reject* yang dihasilkan sudah berada di peta kendali atau sebaliknya.
3. Faktor-faktor yang menyebabkan produk menjadi *reject*.