

ABSTRAK

Semakin membaiknya tingkat pendidikan di Indonesia, menjadikan sarana penunjang pendidikan seperti buku banyak sekali di pasaran. Hal ini mendorong perusahaan penerbitan buku semakin berlomba meningkatkan produk agar lebih inovatif dan disenangi oleh konsumen. Salah satunya adalah Penerbit Buku Yustadi. Penerbit Yustadi ingin meningkatkan kualitas produk baik fisik (tampilan) maupun non-fisik (materi buku) agar produknya mampu bersaing dengan penerbit buku lainnya. Untuk meningkatkan kualitas produk buku maka harus dilakukan identifikasi keinginan konsumen terlebih dahulu. Produk buku yang difokuskan pada penelitian ini hanya pada buku *play group* dan TK. Dari latar belakang yang ada maka tujuan yang ingin dicapai pada penelitian ini adalah menentukan dan mengidentifikasi keinginan konsumen terhadap kualitas produk buku serta melakukan suatu upaya agar dapat meningkatkan kualitas produk buku.

Identifikasi keinginan konsumen dilakukan dengan menggunakan survei Kano yang melibatkan 28 responden. Selain mengidentifikasi keinginan konsumen, Analisis Kano juga mengelompokkan variabel-variabel produk dalam karakteristik *must-be*, *one-dimensional* dan *attractive*. Dari hasil pengolahan data, untuk konsumen Yustadi dan konsumen potensial diperoleh 5 variabel produk dengan karakteristik *must-be* antara lain kertas buku tebal, kertas buku putih bersih, hasil cetakan terang dan jelas, tinta cetakan tidak “blobor” dan terdapat contoh perhitungan/mewarnai. Selain itu, diperoleh variabel-variabel dengan karakteristik *one-dimensional* seperti tinta cetak tidak berbahaya, jilid buku kuat, desain *cover* menarik perhatian dan lain-lain. Dan juga, variabel-variabel dengan karakteristik *attractive* seperti sampul buku diberi *hard cover*, buku cerita *full color*, buku bermain sambil belajar dan lain-lain. Dari hasil perbandingan kualitas produk Yustadi dan pesaing (pemetaan posisi), produk Yustadi memiliki kelemahan pada variabel tinta cetakan tidak “blobor”, hasil cetakan terang dan jelas, tulisan mudah dibaca, desain *cover* menarik, buku melatih ketelitian anak dan lain-lain. Untuk perbaikan tampilan (desain) dan materi buku akan ditangani oleh tim Yustadi. Pada penelitian ini perbaikan difokuskan pada fisik buku yaitu variabel cetakan terang dan jelas serta cetakan tidak “blobor”. Cetakan “blobor” merupakan efek dari perbaikan variabel cetakan terang dan jelas. Upaya perbaikan produk dilakukan dengan menggunakan metodologi TRIZ.

Dalam metodologi TRIZ, untuk *functionality*, hasil cetakan dipengaruhi oleh bahan baku, operator dan mesin cetak Solna 125 namun peranan terbesar ada pada mesin cetak yaitu pada stelan tinta. Agar cetakan terang dan jelas (*reliability*), maka dibutuhkan volume tinta yang tepat dalam mencampur warna serta volume tinta yang keluar dari stelan tinta diperbanyak (*volume of mobile object*). Pencampuran tinta selama ini dilakukan secara *trial error*. Akibat yang timbul jika tinta keluar lebih banyak adalah resiko “blobor” (*harmful factors developed by an object*) sehingga untuk mengurangi “blobor” diperlukan pengeringan (*temperature*) yang lebih cepat. Pengeringan selama ini menggunakan kipas kecil. Sumber daya yang tersedia antara lain komputer, kompresor, kipas kecil dan lain-lain. Dengan menggunakan 39 matriks kontradiksi dan 40 *inventive principles* maka untuk *reliability* dan *volume of mobile object* menghasilkan solusi *prior action*. Untuk pencampuran warna dilakukan dengan simulasi terlebih dahulu melalui *software* photoshop untuk mengurangi *trial error*. Untuk *harmful factors developed by an object* dengan *temperature* menghasilkan prinsip *transformation properties*. Resiko “blobor” dapat dikurangi dengan menyebarkan bubuk perekat tinta (punya sifat panas) sehingga pengeringan menjadi lebih cepat. Hasil uji *Wilcoxon's Rank-Sum Test* (W_S -test) menyatakan waktu *set up* pencampuran tinta sesudah perbaikan (bantuan simulasi) memang lebih cepat dibandingkan sebelum perbaikan (*trial error*) dengan rata-rata waktu *set up* yang semula 19,95 menit menjadi 15,88 menit. Hasil uji juga menyatakan persentase cacat sesudah perbaikan (bubuk) memang lebih sedikit dibandingkan sebelum perbaikan (kipas) dengan rata-rata cacat yang semula 15,59% menjadi 11,97%.