

ABSTRAK

Penelitian di PT. Indo Abadi Sarimakmur ini berkaitan dengan produk plester bergambar produksi perusahaan tersebut. Penelitian ini dilakukan untuk identifikasi variabel-variabel yang dibutuhkan user dan distributor berkaitan plester bergambar. Pada akhirnya, akan dilakukan perbaikan produk plester bergambar sesuai dengan variabel-variabel yang relevan. Untuk mengidentifikasi variabel-variabel, pertama-tama dilakukan penyebaran 30 kuesioner (20 user dan 10 distributor). Tujuannya adalah untuk mendapatkan variabel-variabel yang diinginkan oleh user dan distributor mengenai plester bergambar. Dari penyebaran kuesioner tersebut didapatkan sebanyak tujuh variabel untuk *user* (tahan air, dapat ditembus udara, gambar menarik, harga terjangkau, variasi ukuran, bentuk, dan warna plester) dan sebelas variabel distributor (pengiriman barang cepat, tepat waktu, bonus, potongan harga, dan tujuh lainnya sama dengan variabel *user*). Dari variabel-variabel yang diperoleh tersebut, kemudian dibuatlah kuesioner Kano.

Kuesioner Kano ini terdiri dari 4 bagian, yaitu profile, Kano survey, tingkat kepentingan, dan tingkat kepuasan. Pertama-tama, dilakukan *presampling* kuesioner Kano ini dengan menyebarkan kuesioner sebanyak 30. Kemudian dilakukan uji reliabilitas dan validitas terhadap 30 kuesioner dan ternyata *valid* dan *reliable*. Kemudian dilakukan sampling sebanyak 130 dengan rincian 100 user dan 30 distributor. Pengujian reliabilitas dan validitas juga dilakukan dengan hasil *valid* dan *reliable*.

Tahap selanjutnya adalah pengelompokan variabel-variabel *user* dan distributor ke dalam kategori Kano. Pengelompokan ini berdasarkan hasil rekapitulasi kuesioner Kano bagian Kano survey. Pengelompokan ini dilakukan dengan menggunakan kategori Kano dan beberapa modifikasi Kano. Modifikasi Kano yang digunakan antara lain adalah *if then*, *better worse*, dan grafik. Setelah itu, hasil keempat metode tersebut dibandingkan antara satu dengan lainnya dan kemudian menjadi satu hasil akhir. Untuk *user*, variabel tahan air, dapat ditembus udara, gambar menarik, dan harga terjangkau terdapat pada kategori *must be*. Pada kategori *one dimensional* terdapat variabel variasi ukuran dan warna plester. Terakhir, variabel variasi bentuk plester ada pada kategori *attractive*. Untuk distributor, kategori *must be* diisi oleh variabel tahan air, dapat ditembus udara, gambar menarik, harga terjangkau, bonus, dan potongan harga. Pada kategori *one dimensional* terdapat variabel variasi ukuran dan warna plester. Terakhir, kategori *attractive* diisi oleh variabel pengiriman barang cepat dan tepat waktu.

Setelah pengelompokan selesai, maka melakukan analisis tingkat kepentingan dan kepuasan variabel-variabel tersebut baik secara individual dan kelompok kategori Kano (*must be*, *one dimensional*, *attractive*, dan *indifferent*). Tujuannya adalah untuk mengetahui variabel dan kategori Kano yang dipentingkan oleh user dan distributor. Kemudian juga mengetahui variabel dan kategori yang belum memuaskan baik untuk user dan distributor. Selain itu analisis tingkat kepentingan dan kepuasan, juga dilakukan analisis kuadran. Tujuan dari analisis kuadran ini adalah untuk mengetahui kekuatan produk (tahan air, dapat ditembus udara, gambar menarik, variasi warna plester, harga terjangkau) dan kelemahan produk (bonus, potongan harga, variasi ukuran plester). Kemudian dilakukan perbaikan dengan melihat variabel-variabel pada kuadran 4 (kelemahan) dan mempertahankan variabel-variabel pada kuadran I (kekuatan).

Penelitian lainnya adalah mengenai keseimbangan lintasan pada bagian pengemasan (*packaging*) produk plester bergambar produksi perusahaan ini. Untuk melakukan *line balancing*, maka diperlukan beberapa tahapan yaitu membuat *Operation Process Chart (OPC)* sesuai dengan proses yang ada. Kemudian, melakukan observasi untuk mendapatkan waktu pengamatan setiap operasi yang dilakukan oleh para pekerja. Lalu, melakukan tes keseragaman data terhadap waktu pengamatan tersebut dengan cara mencari nilai BKA (Batas Kontrol Atas) dan BKB (Batas Kontrol Bawah). Tidak ketinggalan pula untuk melakukan tes kecukupan data yang diperoleh. Setelah itu, dilakukan pengolahan lebih lanjut menggunakan rumus-rumus yang diperlukan guna mendapatkan waktu standar untuk tiap-tiap operasi sesuai dengan OPC yang telah dibuat. Kemudian melakukan analisis dengan *precedence diagram* dengan metode *LCR*, *Killbridge and Wester*, dan *RPW*. Hasil ketiga metode tersebut menunjukkan bahwa terjadi peningkatan kapasitas produksi dari 51 karton/hari menjadi 75 karton /hari dengan jumlah operator semula 60 orang menjadi 59 orang.

Keyword : Kano, Analisis Kuadran, Line Balancing