

KINERJA TEAM REPACKAGING YANG DIPENGARUHI OLEH AKTIVITAS MISS PACKAGING

Dodi Permadi, ST., MT., Idias Siromus Alfiha
Jurusan Logistik Bisnis 2012, Politeknik Pos Indonesia

ABSTRACT

PT APL Logistics Indonesia in particular Team Repackaging have Quality Incident (QI) because misspack. Quality Incident came from customer P&G. P & G consumers find products Olay 82161419 have two different contents on the packaging box. Wrapping material IPMS #: 92025727 mixed with IPMS #: 92025720, 82161419 while Olay products should be used instead of IPMS IPMS # 92025727 # 92.02572 million. Olay products that are produced in January, February and May 2012 as many as 14 090 cases. Misspack that occurs when the production is as much as 3675 case. Approximately 26% of errors made by the Team repackaging.

Based on the complaints made by consumers, the authors are interested in reviewing the problems that occur misspack using fishbone and brainstorming and look for the factors which most affect the performance of Team repackaging using the method of Multiple Linear Regression.

Based on the analysis and discussion of the results of data processing, the results obtained from factor misspack fishbone and brainstorming tools that operator, material handler, temperature, lighting and IPS. These factors were re-analyzed using the method of Multiple Linear Regression. Operator factor (67.0%) affect team performance repackaging, material handler factor (29.2%) affect team performance repackaging, temperature factors (5%) influence team performance repackaging, illumination factor (29.2%) and the IPS factors (6.2%) affect team performance repackaging. In accordance with the results of the analysis, the most influential factor on the performance of operators repackaging team, to the authors recommend for the improvement of human resources such as training and training in order to improve team performance repackaging.

Key Words : *Misspack, Fishbone, Brainstorming, Regresi Linear Berganda.*

1. PENDAHULUAN

Situasi persaingan dalam pasar semakin tajam, *esthetic* dapat berfungsi sebagai perangkap emosional yang sangat ampuh untuk menarik perhatian konsumen. Pertarungan produk tidak lagi terbatas pada keunggulan kualitas atau teknologi canggih semata, tetapi pada usaha untuk mendapatkan nilai tambah untuk memberikan *emotional benefit* kepada konsumen.

Salah satu usaha yang dapat ditempuh untuk menghadapi persaingan perdagangan yang

semakin tajam adalah melalui desain kemasan. Daya tarik suatu produk tidak dapat terlepas dari kemasannya. Kemasan salah satu "pemicu" konsumen untuk membeli suatu produk, karena itu kemasan harus dapat mempengaruhi konsumen untuk memberikan respon positif, untuk tujuan akhir dari pengemasan adalah menciptakan penjualan.

Kemasan menunjukkan pentingnya peranan didalam memasarkan produk-produk perusahaan. Kemasan telah menjadi alat pemasaran sebab peran kemasan

bisa menciptakan nilai tersendiri bagi konsumen.

Syarat-syarat kemasan produk yang baik, sebagai informasi kandungan yang terdapat dalam suatu kemasan harus dicantumkan hal-hal sebagai berikut :

1. Mencantumkan merek dagang;
2. Mencantumkan kandungan yang terdapat dalam suatu produk;
3. Mencantumkan berat produk;
4. Mencantumkan izin produksi;
5. Mencantumkan alamat produksi.

Kemasan juga harus dibuat semenarik mungkin untuk dapat menarik perhatian konsumen. Salah satu cara agar kemasan menjadi menarik adalah dengan cara mengubah kemasan produk tersebut. Kemasan di dalam proses *repackaging* dikenal sebagai *customized product*.

Customized product adalah Proses transformasi Produk untuk memfasilitasi proses distribusi atau meningkatkan “*First Moment of Truth (FMOT)*” (nilai jual produk itu sendiri). Proses pada *customized product* dalam *Team Repackaging* terdapat dua macam jenis yaitu “*Make To Stock (MTS)*” dan “*Make To Order (MTO)*”.

Saat ini, *Team Repackaging* sedang menangani berbagai macam proyek yang dipercayakan oleh pihak P&G. Proyek yang dilakukan oleh *Team Repackaging* rata-rata dilakukan dalam jangka waktu enam bulan.

Produk Olay dipilih karena *Team Repackaging* mendapatkan *Quality Incident* dari konsumen P&G. *Quality Incident* itu berasal dari kompalin salah satu konsumen P&G. Konsumen P&G menemukan produk Olay 82161419 memiliki 2 isi berbeda dengan kemasan yang di *box*. IPMS Bahan

pembungkus #: 92025727 dicampur dengan bahan IPMS #: 92025720, sedangkan produk Olay 82161419 harus menggunakan IPMS # 92025727 bukannya IPMS # 92025720.

Berdasarkan komplain yang dilakukan oleh konsumen, penulis tertarik untuk mengkaji permasalahan *misspack* yang terjadi menggunakan diagram tulang ikan (*fishbone*) dan metode *brainstorming* dan mencari faktor mana yang paling berpengaruh terhadap kinerja *Team Repackaging*.

a. Rumusan Masalah

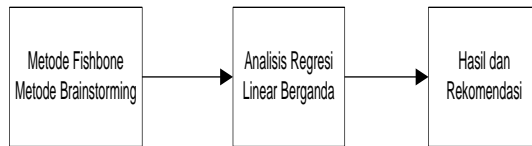
1. Faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya *misspack* pada produk Olay?
2. Faktor mana yang paling berpengaruh terhadap kinerja *Team Repackaging*?

b. Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui faktor yang menyebabkan terjadi *misspack* pada produk Olay.
2. Untuk mengetahui faktor yang paling berpengaruh terhadap kinerja *Team Repackaging*.

2. METODE PENELITIAN

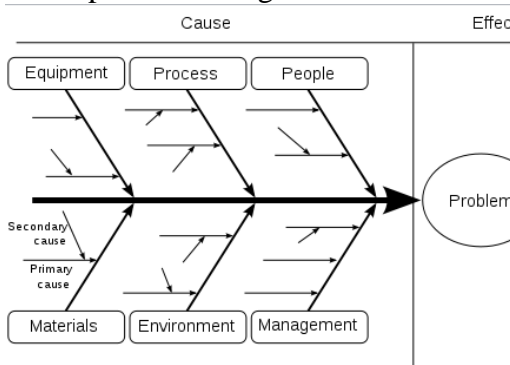
Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah menggunakan dua metode. Metode pertama adalah metode *fishbone* dan *brainstorming*, yang mana metode ini digunakan untuk mencari faktor-faktor apa saja yang menyebabkan *misspack*. Metode kedua menggunakan analisis Regresi Linear Berganda, digunakan, untuk mengetahui faktor-faktor *misspack* yang mempengaruhi kinerja *team repackaging*. Berikut *flowchart* metode yang digunakan dalam penelitian ini:



Gambar 1 Flowchart metode

a. Fishbone

Diagram tulang ikan merupakan metode untuk menganalisis penyebab permasalahan *misspack* dengan menggunakan elemen *people, method, environment, material, measurement* dan *equipment*. Gambar *fishbone* dapat dilihat di gambar 2.



Gambar 2 Diagram Sebab Akibat

b. Brainstorming

Setelah didapat faktor-faktor melalui diagram tulang ikan (*fishbone*), maka selanjutnya peneliti melakukan metode *brainstorming* kepada beberapa narasumber. Adapun data dari narasumber dari *brainstorming* adalah sebagai berikut:

Tabel 1 Narasumber *Brainstorming*

No	Nama	Jabatan
1.	Marsaing Situmorang	Spv. Repackaging
2.	Ridwan Hardiansyah	Spv. Quality Control
3.	Dinni Lestari	QC Leader Repackaging
4.	Henny Marisa	QC Leader Warehouse
5.	Nicholas	Owner P&G

Brainstorming ini guna dalam memverifikasi, diagram tulang ikang

penyebab *misspack* yang dibuat, telah mewakili semua yang menjadi faktor *misspack* tersebut.

c. Regresi Linear Berganda

Dimana persamaan regresi untuk beberapa variabel adalah sebagai berikut:

$$Y = a + \beta_1 X_1 + \beta_2 X_2 + \beta_3 X_3 + e$$

Keterangan:

Y = Kinerja *Team Repackaging*
 a = Konstanta dari Variabel independent

X1 = A

X2 = B

X3 = C dst

β = Koefisien regresi

e = *Error term*

Berikut ini akan dijelaskan mengenai variabel-variabel yang digunakan penulis, dapat dilihat di tabel 2.

Tabel 2 Variabel Penelitian

Variabel penelitian	Dimensi	Indikator	Skala
<i>Misspack</i> (X)	X1	-	Likert
	X2	-	
	X3 dst	-	
Kinerja <i>Team Repackaging</i> (Y)	Y	<i>Good In Process</i>	Likert

Variabel-variabel dari *misspack* belum diketahui, hal ini disebabkan faktor-faktor penyebab *misspack* dari akar diagram *fishbone* yang akan menjadi variabel-variabel independent, yang mana hasil akar diagram *fishbone* akan dibahas di bab

1. Uji Validitas

Adapun rumus uji validitas adalah sebagai berikut :

$$r_{xy} = \frac{n \sum x_1 y_1 - (\sum x_1)(\sum y_1)}{\sqrt{\{n \sum x_1^2 - (\sum x_1)^2\} \{n \sum y_1^2 - (\sum y_1)^2\}}}$$

r_{hitung} = Koefisien korelasi

- X = Skor responden setiap item
- Y = Skor rata-rata seluruh pernyataan
- $\sum X$ = Jumlah skor dalam distribusi X
- $\sum Y$ = Jumlah skor dalam distribusi Y
- $\sum X^2$ = Jumlah kuadrat masing-masing skor X
- $\sum Y^2$ = Jumlah kuadrat masing-masing skor Y
- n = Jumlah responden

2. Uji Reliabilitas

Pengujiannya dilakukan dengan uji *Alpha Cronbach*, dalam penelitian ini pengujian reliability dilakukan metode *Alpha Cronbach* dengan rumus

$$r = \frac{k}{k-1} \left(1 - \frac{\sum \sigma_i^2}{\sigma^2} \right)$$

Dimana:

- R : Koefisien reliabilitas yang dicari
 - K : Jumlah butir pertanyaan (soal)
 - σ_i^2 : Varian butir-butir pertanyaan (soal)
 - σ^2 : Varians skor test
- Variabel penelitian dilakukan reliable apabila r alpha lebih besar daripada 0,6 (*Alpha Cronbach* > 0,60000).

3. Pengujian Secara Simultan (Uji F)

Untuk menguji secara bersama-sama antara variabel bebas dengan variabel terikat dengan melihat tingkat signifikansi (F) pada α 5% rumus yang digunakan (Imam Ghozali, 2001: 22):

$$F = \frac{R^2/k}{(1-R^2)/(n-k-1)}$$

Keterangan:

- R : koefisien korelasi ganda.
- Fh : F hitung.
- K : jumlah variabel bebas.
- N : jumlah sampel yang dipakai.

4. Pengujian secara Parsial (Uji T)

Pengukuran tes dimaksudkan untuk mempengaruhi apakah secara individu ada pengaruh antara variabel-variabel bebas dengan variabel terikat. Adapun

rumus yang digunakan:

$$t_h = \frac{\beta_i}{Se(\beta_i)}$$

Keterangan:

- th : t hitung
- i : parameter yang diestimasi
- Se : standar error

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

a. Diagram *Fishbone*

Dari diagram *fishbone* di atas, dapat diuraikan lebih mendalam tentang faktor – faktor penyebab *misspack*. Adanya pengurangan faktor seperti Mesin dan *Material*, karena tidak terkaitnya terhadap faktor *misspack*. Penjelasan dari diagram diatas adalah sebagai berikut:

i. Faktor Manusia

Kurangnya koordinasi antar karyawan membuat kesalahan dalam bekerja, sehingga terjadinya *misspack*. *Material Handler* tidak memeriksa kembali *material* yang akan digunakan, *Operator* lalai dalam melakukan tugasnya.

ii. Faktor Metode

Prosedur yang rumit akan menyebabkan kegiatan tidak berjalan lancar. Prosedur yang digunakan dalam pengemasan adalah *Individual Packing Standart (IPS)*.

iii. Faktor Lingkungan

Lingkungan dalam proses pengemasan haruslah dapat mendukung jalannya kegiatan, seperti keadaan terang atau gelap, panas atau dingin disuatu lingkungan tersebut. Kondisi dalam keadaan terlalu gelap dapat mempengaruhi kinerja para *operator* dalam bekerja. Mereka dapat saja mengantuk, sehingga produk yang mereka hasilkan menurun kualitasnya. Kondisi lingkungan yang terlalu panas akan

menyebabkan ketidak efektifan dalam bekerja. Kondisi lingkungan dalam bekerja haruslah nyaman mungkin.

Dari penjabaran di atas dapat diambil kesimpulan bahwa terdapat faktor-faktor dari *misspack* adalah sebagai berikut:

Tabel 3 Variabel Penelitian

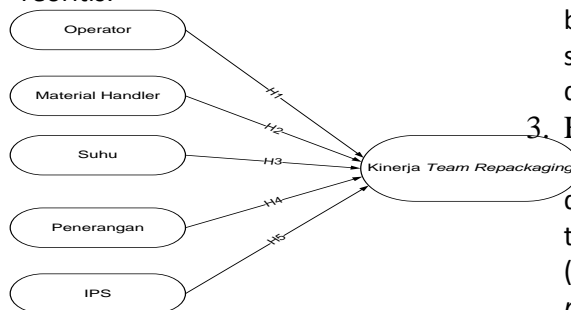
Variabel penelitian	Dimensi	Skala
<i>Misspack</i> (X)	X1 (OPERATOR)	Likert
	X2 (MATERIAL HANDLER)	
	X3 (SUHU)	
	X4 (PENERANGAN)	
	X5 (IPS)	

Dapat disimpulkan bahwa yang menjadi faktor-faktor *misspack* adalah sub-cause *primary* dari diagram *fishbone*.

b. Regresi Linear Berganda

Analisis menggunakan metode *fishbone* telah diketahui sebab dari *misspack* yang telah dijabarkan di atas. Faktor-faktor yang telah diketahui tersebut akan kembali diproses ke tahap selanjutnya yakni menggunakan analisis Regresi Linear Berganda.

Adapun hipotesis dari variabel-variabel *misspack* dapat dilihat dari gambar 3 Model Kerangka Pikir Teoritis.



Gambar 3 Model Kerangka Pikir Teoritis

1. Uji Validitas

Tabel 4 Tabel Hasil Validitas

Jawaban Responden

Instrumen	Koefisien Korelasi	r tabel	Keterangan
X1	0.750	0.3	valid
X2	0.451	0.3	valid
X3	0.666	0.3	valid
X4	0.637	0.3	valid
X5	0.639	0.3	valid
Y	0.765	0.3	valid

Sumber: Data diolah SPSS 16, 2012

Dari tabel 4 diatas terlihat bahwa nilai koefisien korelasi dari instrumen x1, x2, x3, x4, x5, x6, x7 dan x8 lebih besar dari r tabel. Hal ini berarti data tersebut valid dan dapat dipergunakan untuk penelitian.

2. Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas dilakukan untuk mencari tingkat keandalan dari data yang digunakan dalam penelitian ini. Perhitungan analisis reliabilitas dengan program SPSS *versi 16.00 for windows* dapat dilihat tabel 5.

Tabel 5. Hasil Pengujian Reliabilitas Instrumen

Reliability Statistics		
Cronbach's Alpha	Cronbach's Alpha Based on Standardized Items	N of Items
.661	.657	6

Sumber: Data diolah SPSS 16, 2012

Berdasarkan tabel IV.2 dapat dilihat bahwa nilai dari alpha cronbach sebesar 0,661 yang artinya bahwa data yang diolah reliable.

3. Hasil Analisis Regresi Berganda

Berdasarkan data penelitian yang dikumpulkan baik untuk variabel terikat yaitu kinerja *team repackaging* (Y) maupun variabel bebas yaitu *misspack* (X) yang meliputi *operator* (X1), *material handler* (X2), *suhu* (X3), *penerangan* (X4) dan *IPS* (X5) yang diolah dengan menggunakan bantuan program SPSS 16.0, maka diperoleh

hasil perhitungan regresi linear berganda dapat dilihat dalam tabel 6. Tabel 6 Rekapitulasi Hasil Analisa Regresi Berganda

Coefficients^a

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error	Beta		
1 (Constant)	3.841	3.219		1.193	.245
X1	.670	.245	.633	2.735	.012
X2	.292	.223	.261	1.310	.203
X3	.050	.202	.046	.246	.808
X4	-.292	.261	-.236	-1.119	.274
X5	-.062	.223	-.060	-.277	.784

a. Dependent Variable: Y

Berdasarkan tabel di atas dapat diperoleh persamaan regresi linear berganda sebagai berikut :

$$Y = 3,841 + 0,670 X1 + 0,292 X2 + 0,050 X3 - 0.292 X4 - 0.062X5 + 3.219$$

Hasil regresi berganda di atas menunjukkan bahwa variabel bebas yakni *misspack* yang meliputi *operator* (X1), *material handler* (X2), suhu (X3), penerangan (X4) dan IPS (X5) berpengaruh positif terhadap variabel terikat yakni kinerja *team repackaging*. Dengan variabel *operator* yang memiliki pengaruh paling besar senilai 0.670.

4. Koefisien Determinasi

Koefisien determinasi untuk melihat satu atau dua variabel terikat koefisien determinasi yang digunakan adalah angka R Square yang merupakan hasil pengkuadratan nilai R. Hasil koefisien determinasi dapat dilihat pada tabel 7.

Tabel 7 Koefisien Determinasi

Model Summary^b

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error
1	.651 ^a	.424	.303	2.00494

Sumber: Data diolah SPSS 16, 2012

Nilai R square sebesar 0,424, yang artinya dimensi *operator* (X1), *material handler* (X2), suhu (X3), penerangan (X4) dan IPS (X5) mampu menjelaskan hasil kinerja *team repackaging* pada PT APL Logistics Indonesia sebesar 42.4%, sementara sisanya sebesar 57.6% (100%-42.4%) kinerja *team repackaging* pada PT APL Logistics Indonesia dijelaskan oleh faktor selain *misspack*.

5. Uji t

Pengujian ini untuk melihat sejauh mana pengaruh secara sendiri-sendiri variabel X terhadap variabel Y. Berdasarkan hasil pengolahan dengan program SPSS 16 maka di dapat hasil uji – t, yang hasilnya dirangkum pada tabel 8.

Tabel 8 Rekapitulasi Hasil Uji t

Coefficients^a

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error	Beta		
1 (Constant)	3.841	3.219		1.193	.245
X1	.670	.245	.633	2.735	.012
X2	.292	.223	.261	1.310	.203
X3	.050	.202	.046	.246	.808
X4	-.292	.261	-.236	-1.119	.274
X5	-.062	.223	-.060	-.277	.784

a. Dependent Variable: Y

6. Uji F

Uji simultan atau uji F merupakan uji secara bersama-sama untuk menguji signifikan pengaruh variabel *misspack* yang terdiri atas *operator* (X1), *material handler* (X2), suhu (X3), penerangan (X4) dan IPS (X5) terhadap variabel kinerja *team repackaging*.

Tabel 9 Rekapitulasi hasil Uji F ANOVA^b

Model	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1 Regression	70.891	5	14.178	3.527	.016 ^a
Residual	96.475	24	4.020		
Total	167.367	29			

Berdasarkan pengujian statistik dengan metode uji F, di mana tingkat signifikan yang diperoleh lebih kecil yakni sebesar 0,016 dari standar signifikan yakni 5 % atau 0,05 dan perbandingan antara Fhitung dan Ftabel, di mana Fhitung sebesar 3,527 lebih besar dari Ftabel yakni 2,62065, maka dapat disimpulkan bahwa H₁ diterima atau faktor *misspack* memiliki pengaruh yang signifikan terhadap kinerja *team repackaging*.

- Variabel X2 (*Material Handler*) tidak berpengaruh signifikan terhadap kinerja *team repackaging*.
- Variabel X3 (Suhu) tidak berpengaruh signifikan terhadap kinerja *team repackaging*.
- Variabel X4 (Penerangan) tidak berpengaruh signifikan terhadap kinerja *team repackaging*.
- Variabel X5 (IPS) tidak berpengaruh signifikan terhadap kinerja *team repackaging*.

Pada pengujian uji F (secara simultan) semua variabel X (*misspack*) terdapat pengaruh signifikan terhadap kinerja *team repackaging*.

- Variabel *Misspack* terdapat pengaruh signifikan terhadap kinerja *team repackaging*.

Berdasarkan analisis diatas, maka rekapitulasi tentang uji hipotesis penelitian dapat dilihat pada tabel [IV.17] sebagai berikut :

Tabel 10 Rekapitulasi Uji Hipotesis

No	Independent Variable	Dependent Variable	Hipotesis	Uji Hipotesis
1	X1	Kinerja Team Repackaging	H1 : Variabel <i>operator</i> berpengaruh signifikan dan positif terhadap variabel <i>team repackaging</i> .	Diterima
2	X2	Kinerja Team Repackaging	H0 : Variabel <i>material handler</i> tidak berpengaruh signifikan dan positif terhadap variabel <i>team repackaging</i> .	Ditolak
3	X3	Kinerja Team Repackaging	H0 : Variabel suhu tidak berpengaruh signifikan dan positif terhadap variabel <i>team repackaging</i> .	Ditolak
4	X4	Kinerja Team Repackaging	H0 : Variabel penerangan tidak berpengaruh signifikan dan positif terhadap variabel <i>team repackaging</i> .	Ditolak
5	X5	Kinerja Team Repackaging	H0 : Variabel ips tidak berpengaruh signifikan dan positif terhadap variabel <i>team repackaging</i> .	Ditolak
6	X1, X2, X3, X4, X5, X6	Kinerja Team Repackaging	H0 : Variabel <i>misspack</i> tidak berpengaruh signifikan dan positif terhadap variabel <i>team repackaging</i> .	Diterima

- Variabel X1 (*Operator*) berpengaruh signifikan dan positif terhadap kinerja *team repackaging*.

4. KESIMPULAN

Dari hasil penelitian yang dilakukan pada bab sebelumnya, dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Berdasarkan *tool* diagram *fishbone* dan *brainstorming*, maka didapatkan faktor-faktor dari penyebab *misspack*. Adapun faktor-faktor dari *misspack* adalah sebagai berikut *operator*, *material handler*, suhu, penerangan dan IPS.

2. Persamaan regresi :

$$Y = 3,841 + 0,670 X1 + 0,292 X2 + 0,050 X3 - 0,292 X4 - 0,062 X5 + 3,219$$

Dapat dilihat bahwa dimensi yang paling memengaruhi kinerja *team repackaging* adalah *operator* dengan nilai 0,670 yang artinya setiap peningkatan dimensi *operator* sebesar 1%, maka kinerja *team repackaging* akan meningkat 0,670 dengan asumsi variabel lainnya konstan begitu juga dengan dimensi lainnya.