

INTISARI

Rempeyek “Ibu Sutinah” merupakan salah satu produk yang dihasilkan UMKM di Desa Tuksono. Kemasan rempeyek menggunakan plastik PP (*polypropylene*) dengan ditutup menggunakan staples dan belum memuat label. Kemasan, karenanya, perlu dikembangkan agar lebih fungsional dan menarik sehingga dapat memperluas saluran pemasaran. Objek penelitian ini berada di UMKM yang tidak dapat mencetak kemasan secara mandiri sehingga memerlukan pihak ketiga yaitu, penyedia jasa produksi kemasan. Tujuan penelitian ini adalah menghasilkan konsep kemasan rempeyek sesuai dengan keinginan konsumen serta selaras dengan kemampuan penyedia jasa produksi kemasan yang diwujudkan dalam bentuk prototipe. Metode pengembangan kemasan rempeyek yang digunakan adalah *Quality Function Deployment*. Untuk mengetahui keinginan konsumen akan kemasan baru, 100 responden diminta mengisi kuesioner. Hasil yang didapatkan berupa kemasan berbentuk *standing pouch* dengan *tear notch* untuk menyobek dan *ziplock* untuk fitur buka tutup. Kemasan berwarna dasar coklat yang disertai informasi produk sesuai peraturan pemerintah. Penelitian ini menguji kemasan dan produk. Aspek kemasan yang diuji berupa permeabilitas dan uji jatuh, sedangkan aspek produk yang diuji adalah kadar asam lemak bebas, kadar air, dan tekstur. Pengujian kemasan membandingkan kemasan lama dan baru. Pengujian permeabilitas kemasan lama sebesar $0,0306 \text{ g.H}_2\text{O mm/KPa.s.m}^2$, sedangkan kemasan baru sebesar $0,0284 \text{ g.H}_2\text{O mm/KPa.s.m}^2$. Uji jatuh dilakukan pada ketinggian 50 cm, 100 cm, dan 150 cm dengan hasil kemasan baru mampu menjaga keutuhan 1-3 rempeyek dibandingkan kemasan lama. Pada pengujian produk dilakukan pada rempeyek yang dikemas dalam kemasan lama, kemasan baru, kemasan lama dengan silika gel, dan kemasan baru dengan silika gel. Uji kadar asam lemak bebas ditemukan kemasan baru dengan silika gel memiliki nilai terkecil sebesar 0,434% yang menunjukkan hasil terbaik untuk mencegah rempeyek tengik. Uji kadar air ditemukan kemasan baru dengan silika gel memiliki nilai terkecil sebesar 1,80% yang artinya lebih mampu mempertahankan kesegaran produk. Uji tekstur ditemukan hasil kemasan lama memiliki nilai terkecil sebesar 16,622 N yang menunjukkan kerenyahan tertinggi. Hal tersebut karena jumlah kacang yang digunakan berbeda pada tiap sampel.

Kata kunci : rempeyek, kemasan, *quality function deployment*

ABSTRACT

Rempeyek "Ibu Sutinah" is one of the products produced by a small-medium enterprise in Tuksono Village. The packaging of rempeyek uses polypropylene (PP) plastic and is sealed with staples, without including any labels. Therefore, the packaging needs to be developed to be more functional and attractive, which can expand marketing channels. The object of this research is a small-medium enterprise that is not able to produce packaging independently so it requires a packaging service providers as a third party. The objective of this research is to develop a concept for rempeyek packaging that aligns with consumer preferences and is feasible for the packaging production service provider, which is realized in the form of a prototype. The packaging development method used is Quality Function Deployment. To determine consumer preferences for the new packaging, 100 respondents were asked to fill out a questionnaire. The results obtained indicate a standing pouch-shaped packaging with a tear notch for easy opening and a ziplock feature for reclosing. The base color of the packaging is brown, accompanied by product information complying with government regulations. This research tests both the packaging and the product. The tested aspects of the packaging include permeability and drop testing, while the tested aspects of the product include free fatty acid content, moisture content, and texture. The packaging testing compares the old and new packaging. The permeability testing showed that the old packaging had a value of $0.0306 \text{ g.H}_2\text{O mm/KPa.s.m}^2$, while the new packaging had a value of $0.0284 \text{ g.H}_2\text{O mm/KPa.s.m}^2$. Drop testing was conducted at heights of 50 cm, 100 cm, and 150 cm, and the results showed that the new packaging could maintain the integrity of 1-3 rempeyek compared to the old packaging. Product testing was conducted on rempeyek packaged in old packaging, new packaging, old packaging with silica gel, and new packaging with silica gel. The test for free fatty acid content found that the new packaging with silica gel had the lowest value at 0.434%, indicating the best result in preventing the rancidity of the rempeyek. The moisture content test found that the new packaging with silica gel had the lowest value at 1.80%, indicating better preservation of the product's freshness. The texture test found that the old packaging had the lowest value at 16.622 N, indicating the highest crispness. This is due to the different amounts of nuts used on each samples.

Keywords: rempeyek, packaging, quality function deployment