

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Proses produksi secara umum tidak menentu, perkembangan dunia usaha menjadi semakin terhambat. Baik di pasar dalam negeri maupun pasar global, hal ini berdampak pada semakin sengit dan meningkatnya daya saing perusahaan. Setiap perusahaan dalam pasar yang sangat kompetitif diharapkan dapat terus bersaing dengan bisnis lain di sektor yang sama. Mengawasi kualitas produk perusahaan adalah salah satu pendekatan untuk memenangkan persaingan—atau paling tidak, untuk tetap bertahan di dalamnya. Untuk mempertahankan daya saing dan bertahan melawan persaingan lintas batas dengan produk korporat lainnya, kesulitan kualitas telah mendorong taktik dan rencana perusahaan secara keseluruhan. Dalam arti yang lebih terbatas, kualitas didefinisikan sebagai sejauh mana suatu produk memenuhi standar yang diterima. Hasil produksi baik dapat diartikan sebagai tingkat atau ukuran kepatuhan suatu produk terhadap penggunaannya. Konsekuensinya, barang berkualitas tinggi akan dihasilkan melalui prosedur yang efektif dan kepatuhan terhadap standar kualitas yang ditetapkan oleh permintaan pasar.. Konsekuensinya, barang-barang berkualitas tinggi akan diproduksi melalui prosedur yang efektif dan kepatuhan terhadap standar kualitas yang ditetapkan oleh permintaan pasar.

Meskipun proses produksi telah dilakukan dengan benar, namun seringkali terdapat perbedaan antara produk yang dihasilkan dengan produk yang diantisipasi, artinya produk tersebut mempunyai kerusakan atau cacat produk atau mempunyai kualitas yang lebih rendah dari yang dipersyaratkan. Hal ini disebabkan oleh variasi sejumlah faktor, termasuk faktor yang berkaitan dengan personil, bahan baku, dan fasilitas mesin yang digunakan dalam proses produksi. Untuk mencegah banyaknya barang rusak atau cacat yang dijual di pasar dan untuk memastikan bahwa produk tersebut Pelaku usaha harus mengambil tindakan yang mempunyai pengaruh terhadap kualitas yang dihasilkan sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan dan harapan konsumen.

Perusahaan memerlukan pengendalian kualitas untuk memastikan bahwa barang-barang mereka memenuhi standar internal perusahaan serta yang ditetapkan oleh organisasi nasional dan internasional yang mengawasi manajemen kualitas dan standardisasi. Mereka juga membutuhkannya untuk memastikan bahwa produk mereka memenuhi harapan

pelanggan. Efektivitas pengendalian kualitas akan mempengaruhi kemampuan perusahaan dalam menghasilkan barang yang berkualitas tinggi. Sumber daya mentah, teknik produksi, dan barang jadi semuanya tunduk pada standar kualitas. Akibatnya, metode pengendalian kualitas ini dapat digunakan mulai dari bahan mentah hingga proses pembuatannya..

Dunia usaha harus melakukan perubahan, khususnya pada sistem kendali mutu, untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Produk yang cacat akan merugikan perusahaan karena produksi sering kali melibatkan kesalahan yang tidak disengaja, di antaranya adalah seringnya cacat produk. Oleh karena itu, perusahaan harus menciptakan sistem kendali mutu untuk mengatasi kesalahan ini guna mengurangi jumlah barang cacat yang diproduksi dan berupaya mencapai nihil cacat. Menurut Choir (2018), tindakan pengendalian mutu dilakukan sebagai upaya pemeliharaan dan pencegahan sebelum timbul cacat produk..

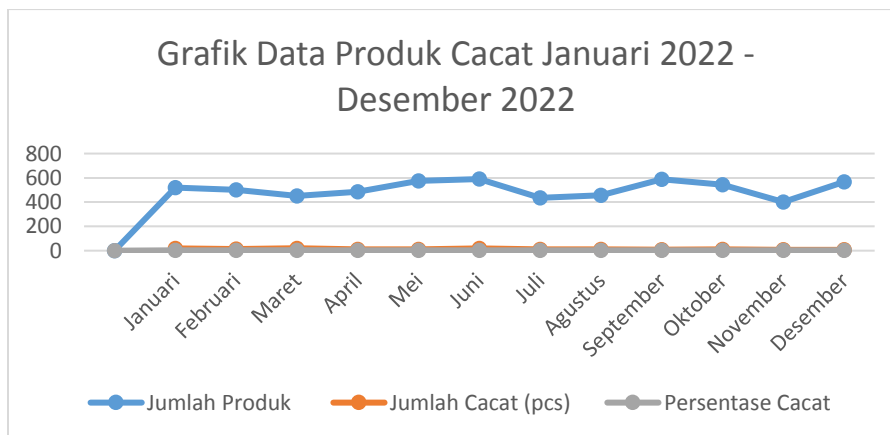
Salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengurangi produk cacat yaitu menggunakan metode Statistical Quality Control (SQC) (Elmas, 2017). Karena strategi ini memudahkan pelaku bisnis dalam mengelola kualitas produk karena dapat dilacak menggunakan alat statistik dari awal pembuatan hingga barang jadi, dan alat tersebut dapat melakukan penolakan jika barang tersebut rusak. Sebaliknya, jika produk berkualitas tinggi dapat disetujui, hal ini akan membantu bisnis memproduksi barang dengan lebih efektif dan efisien, menghilangkan produk yang gagal (tidak ada cacat pada produk), dan mempertahankan serta meningkatkan tingkat keberhasilannya.

Mahkota Bakery bergerak dalam bidang industri roti gulung. Mahkota Bakery berlokasi di Jl. Raya Parangargo No.30 Kecamatan Wagir, Kabupaten Malang. Masih ada item yang tidak memenuhi standar di seluruh proses produksi, meskipun ada upaya untuk mengurangi kegagalan dalam menjaga kualitas produk dan penetapan standar. Dari segi jenis kekurangannya seperti cacat gosong, cacat ukuran tidak sesuai standar, cacat isi keluar, dan cacat kulit terkelupas. Mempertahankan kualitas produk dan meminimalkan kekurangan ketika memenuhi permintaan pasar dapat membantu perusahaan menghindari peningkatan biaya produksi dan kehilangan uang maka harus dilakukan perbaikan supaya lebih efektif dan efisien.

Bulan	Jumlah Produk (pcs)	Jumlah Cacat (pcs)	Persentase Cacat (%)
Januari	520	19	3
Februari	500	14	2
Maret	450	20	4
April	485	10	2
Mei	575	12	2
Juni	590	19	3
Juli	435	10	2
Agustus	456	12	2
September	587	9	2
Oktober	543	10	2
November	400	7	2
Desember	568	7	2
Total	6109	149	28
Rata - Rata	509,0	12,4	2,3

Tabel 1.1 Data Produk Cacat Januari 2022 – Desember 2022

Sumber : Data 12 bulan terakhir pada Mahkota Bakery



Gambar 1.1 Grafik Produk Cacat Bulan Januari 2022 – Desember 2022

Pada tabel 1.1 data produk Mahkota Bakery terdapat error periode Januari 2022 s/d Desember 2022 hasilnya produk berubah , puncak produksi pada bulan Juni sebanyak 590 pcs dan volume produksi minimal 400 pcs pada bulan November. Untuk menjaga konsistensi hasil, Mahkota Toko Roti menetapkan default produksi ke 1%. Jadi cacat produksi melebihi batas persentase yang telah ditentukan yaitu 2,3%.

Menurut Dermawan (2018), Pengendalian Kualitas Statistik adalah pendekatan untuk menerapkan metodologi statistik untuk mengatur dan mengelola operasi industri dan jasa. Hasilnya, dengan menggunakan permasalahan yang telah disebutkan, peneliti menerapkannya pendekatan Statistical Quality Control (SQC) untuk mengetahui penyebab utama terjadinya cacat produk dan memberikan rekomendasi perbaikan. Mengambil langkah yang tepat untuk meminimalkan permasalahan kualitas pada Mahkota Bakery.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan gambaran umum yang diperoleh dari Mahkota Bakery, produk roti mengalami penurunan kualitas pada saat produksi dengan rata-rata 2,3% melebihi target yang telah ditetapkan sebesar 1%, sehingga perlu adanya pengendalian mutu dengan menggunakan static quality control (SQC).

1.3 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang dapat dikemukakan dalam penelitian ini adalah apa saja penyebab kegagalan barang rusak pada perusahaan, mengingat uraian latar belakang yang diberikan di atas roti Mahkota Bakery dan bagaimana upaya untuk mengurangi cacat produk roti di Mahkota Bakery dengan menggunakan pendekatan *Statistical Quality Control* (SQC) ?

1.4 Tujuan Penelitian

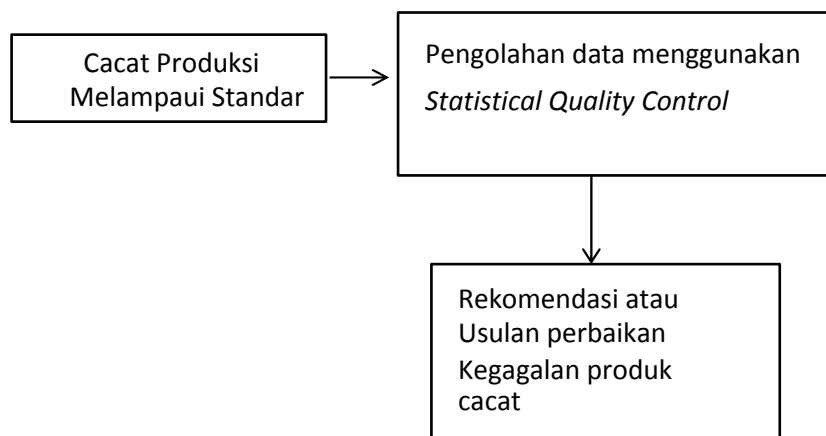
Tujuan penelitian adalah untuk mengetahui apa yang menjadi pengaruh dari kegagalan produk cacat dan bagaimana usulan perbaikan dalam mengurangi jumlah kecacatan di Mahkota Bakery supaya hasil produksi maksimal dan efektif.

1.5 Batasan Penelitian

Penelitian yang akan dilakukan mempunyai keterbatasan sehingga terfokus pada menjawab pertanyaan penelitian. Pembatasan tersebut adalah sebagai berikut:

- 1) Data produksi yang digunakan dalam penelitian ini adalah dari bulan Januari 2022 sampai dengan bulan Desember 2022.
- 2) Penelitian dilakukan di toko roti Mahkota Parangargo Wagir.

1.6 Kerangka Berpikir



Gambar 1.2 Kerangka Berpikir

1.7 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian dari penulisan penelitian ini adalah:

- 1) Ditujukan bagi akademisi, sebagai referensi untuk penelitian lebih lanjut menggunakan kontrol kualitas metode Statistical Quality Control (SQC).
- 2) Agar pelaku usaha mendapatkan rekomendasi untuk mengatasi akar penyebab kesalahan dan pendekatan untuk meningkatkan kualitas produk secara lebih efektif.
- 3) Penulis dapat memanfaatkan informasi yang diperoleh dalam perkuliahan dengan baik.