

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Produksi merupakan kegiatan yang berkaitan dengan penciptaan produk dan layanan. Istilah ini sering dihubungkan dengan pabrik, mesin, atau jalur perakitan karena teknik dan metode dalam manajemen produksi awalnya diterapkan guna menjalankan pabrik atau aktivitas sejenisnya (Hakiki, 2020 dalam Pabendon dkk, 2023). Produksi yang efisien dan berkualitas adalah pilar utama dalam kesuksesan perusahaan. Kualitas adalah faktor yang sangat penting untuk produk, baik barang maupun jasa. Bagi produsen, aspek-aspek yang sangat krusial terkait produk meliputi mutu, pengeluaran, serta efisiensi kerja. Kualitas atau mutu merupakan ukuran dari suatu barang atau layanan yang dinilai dari pandangan pembeli secara dari sudut pandang pribadi, bertujuan untuk mendorong kenaikan penjualan dan bersaing dengan barang serupa asal perusahaan berbeda. (Nazia dkk, 2023)

Pukis Cikme Sawojajar adalah sebuah merek yang didirikan pada tahun 2023, berlokasi di Jl. Danau Bratan Raya Nomor C2A9, Sawojajar, Kecamatan Kedungkandang, Kota Malang, Jawa Timur 65139. Pukis Cikme memiliki rasa yang khas karena resep pukisnya turun temurun. Adapun produk yang dihasilkan adalah Pukis Keju, Pukis Meses, Pukis Meses Keju, Pukis Tiramisu dan Pukis Greentea. Setiap bulannya Pukis Cikme menghabiskan adonan ± 180 kg untuk produksi pukis. Setiap hari, Pukis Cikme menghadapi proses produksi yang menantang. Keahlian karyawan Pukis Cikme diuji oleh potensi cacat yang bisa mempengaruhi kualitas pukis yang diproduksi. Menurut informasi yang disampaikan oleh perusahaan jenis cacat yang ada di Pukis Cikme diklasifikasikan jadi 3 bagian yakni cacat bentuk, cacat tekstur dan cacat warna. Cacat bentuk berupa adanya variasi bentuk yang tidak konsisten antar pukis karena adonan yang tidak merata di dalam cetakan serta akibat dari perbedaan suhu selama proses pemanggangan. Cacat tekstur berupa pukis yang *overcooked* sehingga mengakibatkan pukis terlalu kering dan pukis *undercooked* yang menghasilkan tekstur lembek. Cacat warna berupa adanya perbedaan warna signifikan antar pukis atau gosong. Hal inilah yang membuat Pukis Cikme perlu melakukan perbaikan kualitas pada produk roti yang cacat.

Berikut merupakan data jumlah produksi Pukis Cikme pada bulan Oktober 2023 sampai Maret 2024.

Tabel 1. 1 Jumlah Produksi Pukis Cikme Selama 6 Bulan

No	Bulan	Jumlah produk (pcs)	Jumlah produk cacat (pcs)	Persentase (%)
1	Oktober 2023	15.657	1.360	8,69
2	November 2023	14.059	1.156	8,22
3	Desember 2023	15.131	1.240	8,20
4	Januari 2024	14.475	1.170	8,08
5	Februari 2024	13.793	1.236	8,96
6	Maret 2024	15.277	1.320	8,64
TOTAL		88.392	7.482	50,79
Rata-rata		14.732	1247,00	8,46

Sumber: Arsip Pukis Cikme Sawojajar

Berdasarkan wawancara yang telah dilakukan, perusahaan memberikan informasi tentang jumlah produksi dan cacat pada produk Pukis Cikme. Pada periode Oktober 2023 sampai dengan Maret 2024, produk Pukis Cikme mengalami cacat sebanyak 7.482 pcs dari total produksi sebanyak 88.392 pcs. Terlihat pada analisa dari bulan Oktober 2023 sampai Maret 2024 bahwa cacat yang dihasilkan sebanyak ± 1247 pcs setiap bulannya dengan persentase 8,46% dari total produksi. Dimana sebanyak ± 460 cacat tekstur, sebanyak ± 421 cacat bentuk dan sebanyak ± 366 cacat warna dalam setiap satu bulan produksi. Karena tingginya jumlah produk cacat yang dihasilkan setiap bulannya, perusahaan menetapkan 5% sebagai batas maksimal cacat. Berdasarkan wawancara yang telah dilakukan, alasan perusahaan menetapkan batasan cacat tersebut berdasarkan pertimbangan biaya produksi serta kualitas produk untuk menghindari penurunan keuntungan dan untuk menjaga kualitas produk tetap konsisten.

Penelitian ini mengusulkan penggunaan metode Statistical Quality Control untuk meningkatkan kualitas. Statistical Quality Control (SQC) adalah teknik yang dipakai guna memantau, menganalisis, memperbaiki, mengawasi, dan mengelola kualitas selama tahap produksi dengan memanfaatkan teknik-teknik statistik. Metode SQC bisa dipakai guna mengenali kesalahan pada tahap pembuatan yang disebabkan oleh *defect* atau kerusakan barang, jadi memungkinkan pengambilan upaya yang efektif untuk mengatasi masalah yang menyebabkan produk mengalami kerusakan (Nazia dkk,

2023). Dengan menerapkan SQC, perusahaan dapat meningkatkan kualitas produk dan mencapai target keberhasilan yang diinginkan.

1.2 Identifikasi Masalah

Tingkat kecacatan produksi Pukis Cikme melampaui ambang batas yang ditetapkan perusahaan, yaitu 5%.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan penjelasan pada latar belakang, permasalahan yang dapat diidentifikasi di penelitian tersebut adalah:

1. Faktor apa yang menjadi penyebab cacat tertinggi pada produk Pukis Cikme.
2. Bagaimana usulan perbaikan yang dapat diajukan dari hasil analisis *Statistical Quality Control* untuk produk Pukis Cikme.

1.4 Tujuan Penelitian

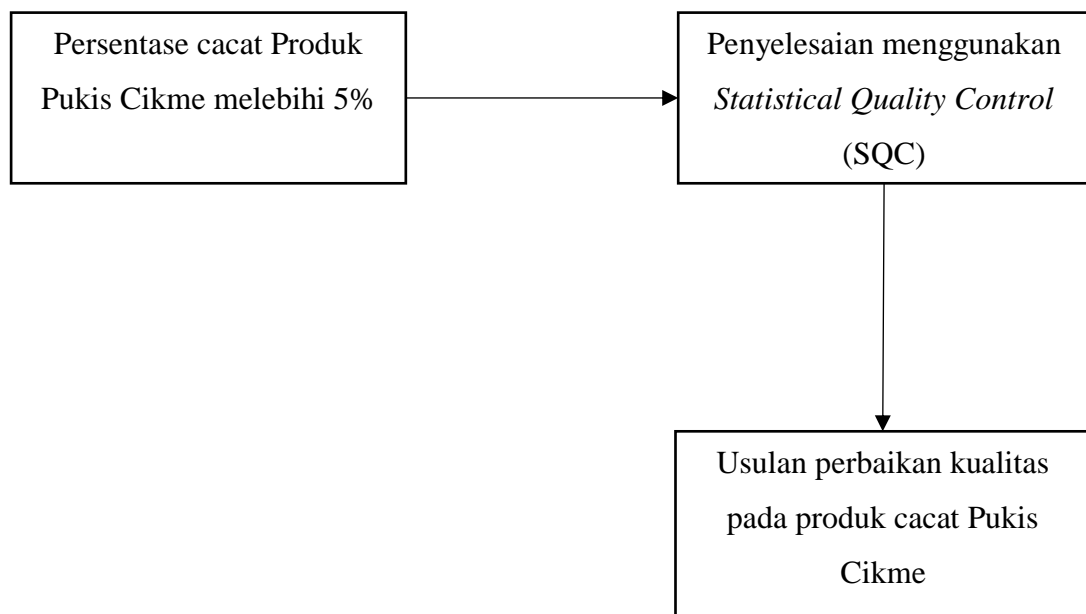
1. Mengidentifikasi faktor penyebab dari jenis kecacatan produk Pukis Cikme
2. Membuat usulan perbaikan kualitas produk Pukis Cikme

1.5 Batas Penelitian

Penelitian ini memiliki batasan tertentu untuk memastikan fokus dan arah yang jelas dalam menangani permasalahan yang diteliti. Batasan-batasan tersebut yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian ini tidak mencakup pembahasan tentang perhitungan biaya.
2. Penelitian ini memanfaatkan data produksi dan data cacat dari 6 bulan terakhir.

1.6 Kerangka Berpikir



Gambar 1. 1 Kerangka berfikir

1.7 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagi peneliti

Sebagai penerapan konsep perbaikan mutu secara langsung, menggabungkan pengetahuan teoritis dengan pengalaman untuk situasi kehidupan nyata.

2. Bagi Pukis Cikme

Sebagai saran perbaikan mutu pukis dengan penerapan metode Statistical Quality Control (SQC).

3. Bagi Akademis

Sebagai acuan dan pembanding untuk penelitian lebih lanjut mengenai peningkatan kualitas.