

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Persaingan ekonomi yang semakin ketat pada era globalisasi menyebabkan setiap perusahaan dituntut untuk berkompetisi dengan perusahaan lain dalam dunia industri yang sama (Hariyanto, 2016). Banyaknya bidang industri manufaktur maupun industri jasa, menimbulkan persaingan yang semakin ketat, diantaranya usaha mikro kecil menengah atau UMKM yang kini bersaing dengan perusahaan – perusahaan. Pada persaingan bisnis yang semakin kompetitif, membuat semua pihak dalam industri harus meningkatkan kualitas produknya. Kualitas yang baik dapat meningkatkan permintaan sehingga meningkat pula hasil penjualan dan menambah pendapatan perusahaan (Rofiqie, 2018). Pengendalian kualitas mempunyai tujuan untuk menekan jumlah produk yang cacat atau rusak, menjaga produk sesuai dengan standar yang telah ditentukan dan menghindari lolosnya produk cacat ke tangan konsumen (Prihastono & Amirudin, 2017).

Dalam pengendalian kualitas bukan hanya faktor output atau produk jadi yang diperhatikan dengan baik namun juga bahan baku atau input juga memerlukan pengawasan. Dalam memproduksi sebuah produk untuk dihasilkan kualitas yang sesuai dengan standar yang meliputi bahan baku, proses produksi, dan produk yang dihasilkan. Produk yang berkualitas adalah produk yang mencapai kesesuaian antara produksi yang dihasilkan dengan target standar yang ditetapkan oleh perusahaan (Erwindasari, 2019). Penurunan produk cacat dalam proses produksi akan berdampak pada penurunan biaya proses produksi (Kholil & Prasetyo, 2017). Untuk mempertahankan kualitas produk yang sudah tinggi salah satu caranya adalah dengan mengurangi jumlah bahan atau produk yang rusak atau *defect* (Wicaksono dan Syahrullah, 2020).

UMKM Indochips Alesha Trimulya bergerak dalam bidang industri keripik pisang dan berlokasi di Kecamatan Singosari, Kabupaten Malang. Dalam proses produksi yang saling terhubung dengan proses produksi yang lain seperti pengupasan, pencucian/perendaman bahan baku, memotong atau memasrah, dan penggorengan. Meskipun standar telah ditentukan dan UMKM telah melakukan usaha untuk meminimalkan kesalahan untuk menjaga kualitas produk namun masih terdapat produk yang tidak sesuai standar selama produksi. Adapun jenis – jenis cacat seperti bentuk keripik pisang yang tidak sama ketebalannya, keripik pisang

yang gosong, dan keripik yang remuk. Indochips Alesha Trimulya juga memiliki standar atau batas cacat yang dihasilkan sebesar 2%. Dalam memenuhi permintaan pasar untuk menjaga mutu dari produknya untuk meminimalisir kecacatan agar tidak menambah biaya produksi dan menurunkan pendapatan perusahaan atau UMKM.

Tabel 1.1 Data Produk Cacat Januari 2021 – Desember 2021

Bulan	Jumlah Produk (kg)	Jumlah Produk Cacat (kg)	Persentase Cacat (%)
Januari	460	9	2
Februari	485	10	2
Maret	507	17	3,3
April	465	9	2
Mei	472	10	2
Juni	455	12	2,6
Juli	505	10	2
Agustus	470	12	2,5
September	482	9	2
Oktober	462	9	2
November	500	9	2
Desember	492	10	2
Total	5755	126	26,4
Rata - Rata	479,5	10,5	2,2

Sumber : Data 12 bulan terakhir pada UMKM Indochips Alesha Trimulya

Pada tabel 1.1 data produk Indochips Alesha Trimulya cacat pada Januari 2021 – Desember 2021, dimana data produksi tidak tetap atau fluktuatif dimana produksi terbesar yaitu pada bulan Maret sebesar 507 kg dan produksi terendah 455 kg pada bulan Juli. Untuk mempertahankan hasil yang konsisten Indochips Alesha Trimulya menetapkan cacat produksi sebesar 2%. Adapun cacat produksi yang melewati batas yaitu pada bulan Maret dengan persentase cacat sebesar 3,3 %, bulan Juni dengan persentase cacat sebesar 2,6 %, dan bulan Agustus dengan persentase cacat sebesar 2,5%.

Menurut Dermawan (2018), *Statistical Quality Control* merupakan teknik yang digunakan dalam pengendalian dan pengelolaan proses baik manufaktur atau jasa dengan menggunakan metode statistik. Oleh karena itu, berdasarkan permasalahan yang telah diuraikan sebelumnya, peneliti menerapkan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) untuk mengetahui penyebab utama kecacatan produk dan memberi usulan perbaikan yang tepat untuk meminimasi permasalahan kualitas di Indochips Alesha Trimulya.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan uraian latar belakang yang telah diperoleh dari Indochips Alesha Trimulya terdapat kerusakan pada produk keripik pisang dalam proses produksi dengan rata-rata persentase 2,2% melebihi dari target yaitu 2% sehingga dibutuhkan pengendalian kualitas menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)* dan *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*

## **1.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang di atas, maka rumusan masalah yang dapat ditarik dari penelitian yaitu bagaimana upaya untuk mengurangi cacat produk keripik pisang Indochips Alesha Trimulya dengan menggunakan pendekatan *Statistical Quality Control (SQC)* dan *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)* ?

## **1.4 Tujuan Penelitian**

Tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

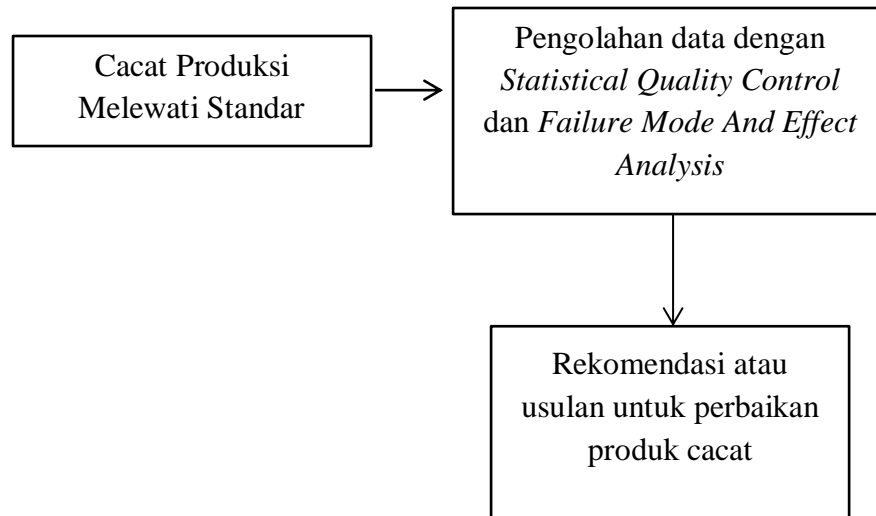
1. Mengidentifikasi cacat produk keripik pisang.
2. Menganalisis dan menghitung cacat produk keripik pisang menggunakan metode *Statistical Quality Control (SQC)* dan *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*.
3. Memberikan solusi atau rekomendasi perbaikan penyebab timbulnya kecacatan pada keripik pisang Indochips Alesha Trimulya.

## **1.5 Batasan Penelitian**

Penelitian yang akan dilakukan ini memiliki batasan-batasan agar fokus dalam menjawab permasalahan penelitian. Batasan – batasan tersebut adalah sebagai berikut :

1. Data produksi yang digunakan pada penelitian yaitu Januari 2021-Desember 2021.
2. Penelitian dilakukan di UMKM Indochips Alesha Trimulya.

## 1.6 Kerangka Berpikir



Gambar 1.1 Kerangka Berpikir

## 1.7 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penulisan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi akademis, sebagai referensi untuk penelitian selanjutnya mengenai pengendalian kualitas dengan metode *Statistical Quality Control (SQC)* dan *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)*.
2. Bagi perusahaan, mendapatkan usulan atau masukan mengenai penyebab kecacatan dan solusi untuk meningkatkan kualitas produk menjadi lebih baik.
3. Bagi penulis, dapat mengimplementasikan secara nyata ilmu pengetahuan yang di dapatkan dibangku perkuliahan.