

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kemajuan teknologi dan informasi di era sekarang ini membuat kondisi persaingan bisnis menjadi semakin sengit. Setiap perusahaan harus mampu bersaing untuk memenuhi apapun kebutuhan konsumen yang semakin tinggi, agar mampu bertahan dan tetap unggul dalam sengitnya persaingan. Ada beberapa cara agar perusahaan dapat bertahan dalam dunia bisnis, diantaranya dengan cara perusahaan harus menaikkan kualitas. Meningkatkan kualitas adalah perpaduan antara sifat dan karakteristik yang menunjukkan sejauh mana perusahaan dapat memenuhi syarat dan permintaan kebutuhan pelanggan atau menilai sampai seberapa jauh sifat dan karakteristik itu memenuhi kebutuhannya.

Pengendalian kualitas menurut teori Ernawati (2019) bahwa kualitas produk adalah suatu faktor penting yang mempengaruhi keputusan setiap pelanggan dalam membeli sebuah produk. Semakin baik kualitas produk tersebut, maka akan semakin meningkat minat konsumen yang ingin membeli produk tersebut.

Perusahaan yang belum mempunyai kualitas produk yang baik maka sangat sulit bersaing dengan perusahaan lain, karna produk yang dihasilkan akan menghambat keuntungan serta keberlangsungan operasi perusahaan dimasa mendatang, sedangkan perusahaan yang memiliki kualitas produk yang baik akan mampu bersaing dengan perusahaan lain dengan produk unggulannya dan memiliki profitabilitas yang meningkat dimasa mendatang (Darmawan & Ridlwan, 2018).

Permasalahan yang sering timbul pada proses produksi dan dapat mempengaruhi kualitas adalah adanya produk *reject*, sehingga memerlukan tahap atau usaha untuk memecahkan terjadinya masalah agar kualitas produk tetap terjaga.

CV. Sinar merupakan salah satu perusahaan kecil yang menghasilkan sebuah produk makanan berupa kerupuk ikan. Kerupuk ikan yang sering

dihasilkan pasar lokal. Tingginya tingkat persaingan di dunia industri makanan menyebabkan perusahaan harus lebih meningkatkan pengendalian kualitas agar dapat lebih menghasilkan produk yang berkompeten agar dapat memberikan suatu kepuasan kepada konsumen.

Proses pembuatan kerupuk ikan membutuhkan beberapa alat-alat penting dan mesin yang dipakai, sehingga sering terjadi kegagalan produk atau *reject* apabila pengendalian pada setiap proses produksi tidak dilakukan dengan terstruktur. Proses produksi yang dilakukan mulai dari persiapan alat-alat yang digunakan, menyiapkan bahan baku, penggilingan daging ikan dengan tepung sehingga menjadi adonan, peracikan bumbu, persegaran adonan, penggilingan adonan, mencetak adonan, proses penggorengan, hingga pendistribusian ke setiap konsumen di kabupaten Bekasi dan sekitarnya.

Sistem pengendalian kualitas DMAIC, maka diketahui produk kerupuk ikan memiliki 3 penyebab faktor *reject* yaitu, Patah sebanyak 4%, hasil cetak gagal sebanyak 6%, dan gosong sebanyak 10%. Permasalahan yang harus diselesaikan adalah mengurangi dan mencegah terjadinya *reject* pada proses produksi kerupuk ikan pada tahap proses pencetakan, proses penggorengan, dan proses penirisan minyak. analisis data dari tahap *measure* dan dapat digambarkan melalui peta kontrol p, bahwa perusahaan memiliki tiga penyebab utama *reject*.

Karakter kualitas kerupuk ikan dan kinerja perusahaan sekarang berada pada 3,95 tingkat *sigma* dengan nilai DPMO sebesar 103333 dengan menggunakan metode DMAIC. Hasil peta kontrol p bulan januari hingga bulan desember 2021 maka dapat dilihat hampir semua nilai proporsional *reject* berada diluar batas kendali, maka dapat disimpulkan bahwa pengendalian kualitas produk kerupuk ikan belum terkendali secara statistik. Hasil indentifikasi terdapat 3 penyebab yang mempengaruhi kualitas proses produksi kerupuk ikan. Proses pencetakan, proses penggorengan, dan proses penirisan minyak, dari tiga penyebab *reject* ini memiliki masing-masing faktor yang menjadi dampak terjadinya *reject* diantaranya yaitu faktor manusia (*man*), faktor mesin (*machine*), faktor metode (*method*), faktor bahan baku (*material*), dan faktor uang (*money*).

Usulan tindakan dan usaha dilakukan untuk perusahaan diharapkan dapat mengatasi kegagalan produk agar tidak terjadi dimasa yang akan datang. Untuk faktor penyebab *reject* dari manusia (*man*) usul yang diberikan adalah, membuat jadwal pelatihan (*training*) secara berkala, untuk menambah pengetahuan serta membangun atau menambah skill dari setiap masing-masing karyawan. Usulan tindakan perbaikan untuk faktor metode (*method*) adalah menerapkan *Standard operating procedure* (SOP) yang jelas dan terperinci. Selanjutnya usulan tindakan perbaikan mesin (*machine*) yaitu dibuatkan penjadwalan TPM (*Total Productive Maintenance*) dan mengganti semua komponen-komponen mesin atau alat bantu untuk proses produksi. Usulan tindakan perbaikan selanjutnya adalah membuat dan menetapkan parameter untuk pembuatan adonan, begitu juga dengan masing-masing jenis *reject* lainnya, dan yang terakhir untuk usulan tindakan perbaikan adalah faktor uang (*money*) yaitu, dikarenakan harga minyak yang sedang melonjak tinggi, maka penulis memberi usul untuk meminimalisir pemakaian minyak, serta ditetapkan untuk dijadikan acuan standar.

Pada saat proses pembuatan kerupuk ikan sering terjadi kegagalan atau *reject* pada produk yang dihasilkan. Setidaknya dalam satu bulan produksi, produk kerupuk ikan yang melebihi batas toleransi perusahaan dan kerugian *reject* dalam satuan rupiah tidak mempengaruhi kerugian dalam perusahaan yang terdata dalam tabel 1.1 sebagai berikut :

Tabel 1.1 Data Produk *reject* CV. Sinar (2021)

Bulan	Total Produksi	Jumlah <i>Reject</i>	Presentase <i>Reject</i> (%)
Januari	2000	500	25
Febuari	2000	600	30
Maret	1200	140	12
April	1200	162	14
Mei	1200	130	11
Juni	1200	155	13

Sumber : Data Produksi CV. Sinar (2021)

Tabel 1.2 Data Produk *reject* CV. Sinar 2021 lanjutan)

Bulan	Total Produksi	Jumlah <i>Reject</i>	Presentase <i>Reject</i> (%)
Juli	1200	198	17
Agustus	2000	620	31
September	1200	130	11
Oktober	1200	163	14
November	1200	120	10
Desember	2000	565	28
Total	17600	3483	19,78

Sumber : Data produksi CV. Sinar (2021)

Berdasarkan tabel 1.1 rata-rata *reject* setiap bulan melebihi batas toleransi perusahaan yaitu 2,50%, dengan contoh pada bulan agustus memiliki presentasi *reject* sebesar 31%. Maka dapat disimpulkan CV. Sinar memiliki permasalahan kualitas produk.

Dengan jumlah total keseluruhan *reject* pada bulan januari hingga bulan desember adalah 3.483, jika dikonversikan menjadi nilai rupiah dengan harga jual satuan produk *finishgood* seharga Rp.800 satu per *pc*. Maka dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 1.3 Kerugian Penjualan

No	Bulan	Total Produksi	Jumlah <i>Reject</i>	Kerugian Penjualan
1	Januari	2000	500	Rp400.000
2	Febuari	2000	600	Rp480.000
3	Maret	1200	140	Rp112.000
4	April	1200	162	Rp129.600
5	Mei	1200	130	Rp104.000
6	Juni	1200	155	Rp124.000

Sumber : CV. Sinar (2022)

Tabel 1.4 Kerugian Penjualan (lanjutan)

No	Bulan	Total Produksi	Jumlah Reject	Kerugian Penjualan
7	Juli	1200	198	Rp158.400
8	Agustus	2000	620	Rp496.000
9	September	1200	130	Rp104.000
10	Oktober	1200	163	Rp130.400
11	November	1200	120	Rp96.000
12	Desember	2000	565	Rp452.000
Total		17600	3483	Rp2.786.400

Sumber : CV. Sinar (2022)

Berdasarkan tabel 1.2 maka perusahaan per tahun harus mengeluarkan biaya kerugian sebesar Rp.2.786.400 penyebab dari proses produksi.

Kasus yang dialami oleh CV. Sinar sebelumnya sudah pernah diteliti oleh peneliti terdahulu dengan permasalahan yang sama yaitu kualitas produk, sebagai contoh penelitian kualitas produk yang relevan adalah, Farach dan Rini Prasetyani dengan judul penelitian “analisis six sigma dalam upaya mengurangi produk cacat pada bagian proses produksi kripik singkong tawar di CV. Sarach Cake And Snack (scs)” pada tahun 2021 menggunakan *Six Sigma* metode (DMAIC) maka hasil yang didapat adalah Hasil identifikasi permasalahan kualitas dengan pengendalian kualitas Six Sigma untuk produk akhir Keripik singkong tawar didapati 4 jenis penyebab produk cacat yakni, cacat tebal, cacat menggumpal, cacat tipis mengkerut dan cacat pecah. Dari hasil diagram pareto didapati 3 penyebab produk cacat tertinggi,. Nilai sigma pada periode November – Desember 2020 mengalami peningkatan yang signifikan terhadap rata-rata nilai Sigma periode Januari – Oktober 2020 sebesar 3,72, namun belum mencapai target yang diinginkan sebesar 4 Sigma. Untuk mendapatkan performa kualitas lebih baik maka diperlukan perbaikan pada potensi penyebab produk cacat lainnya. Maka dengan kasus kualitas produk yang ada CV. Sinar saya selaku penulis membuat judul “ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KERUPUK IKAN MENGGUNAKAN METODE DMAIC PADA CV. SINAR”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas penulis mengidentifikasasi beberapa masalah sebagai berikut :

1. CV. Sinar belum menerapkan suatu metode khusus untuk menangani kualitas produk kerupuk ikan.
2. Perusahaan kurang memperhatikan kualitas produk kerupuk ikan sehingga tingkatnya kecacatan pada produk kerupuk ikan yang ada di CV. Sinar terus meningkat.
3. Belum ada penanganan yang tepat untuk mengurangi produk *reject* pada kerupuk ikan yang ada pada CV. Sinar.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi diatas, maka muncul rumusan masalah yang akan diangkat ke dalam penelitian ini antara sebagai berikut :

1. Faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya kerusakan pada produk kerupuk ikan ?
2. Bagaimana saran perbaikan untuk mengatasi permasalahan kualitas dari produk *reject* kerupuk ikan?

1.4 Batasan Masalah

Untuk menghimbau agar tidak meluasnya permasalahan, maka penelitian ini hanya dibatasi pada masalah pengendalian kualitas yang ada di dalam perusahaan CV. Sinar ini yang meliputi penyebab kerusakan produk kerupuk ikan dalam proses produksi, dan langkah penyelesaiannya terhadap produk kerupuk ikan yang gagal atau *reject* tersebut.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan batasan masalah yang ada di atas, maka tujuan dari penelitian ini adalah memperoleh data dan informasi yang tepat dan akurat untuk menganalisis data dengan tujuan berikut :

1. Mendeskripsikan serta menganalisis pendefinisian masalah dari kualitas produk kerupuk ikan.

2. Untuk mendeskripsikan pengendalian kualitas pada produk kerupuk ikan Sinar berada pada batas kendali atau tidak.
3. Mendeskripsikan faktor yang menyebabkan terjadinya *reject* pada produk kerupuk ikan.
4. Mendeskripsikan dan menganalisa perbaikan kerusakan produk kerupuk ikan.

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut :

1.6.1 Bagi Mahasiswa :

1. Menambah kepercayaan diri serta keberanian dan tanggung jawab mahasiswa yang bersangkutan.
2. Dapat mengaplikasikan teori-teori yang diperoleh di bangku kuliah dengan ilmu dari kerja praktik serta menambah pengalaman kerja di bidang industri.

1.6.2 Bagi Perusahaan :

Penelitian ini diharapkan dapat membantu perusahaan yang mengacu pada kebijakan dalam pengambilan keputusan yang berkaitan dengan kualitas produk.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

1. Waktu Penelitian

Waktu yang dipakai penulis untuk penelitian, dilaksanakan pada tanggal 18 Maret 2022.

2. Tempat Penelitian

Tempat dari penelitian ini, bertempat ditengah-tengah Lingkungan Masyarakat di Jl. K.H. Asmawi No.81, Kalijaya, Kec. Cikarang Bar., Kabupaten Bekasi, Jawa Barat 17530.

1.8 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Merupakan bab yang berisi tentang gambaran umum dari permasalahan yang akan dibahas. Dalam pendahuluan ini terdiri

dari enam sub bab, yaitu latar belakang masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika skripsi.

BAB II LANDASAN TEORI

menjelaskan pengertian teori kualitas produk, penanganan kualitas, tahap-tahap pengimplementasian kualitas, penelitian terdahulu atau sebelumnya, dan hipotesis.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab yang mendeskripsikan data, jenis data, sumber data, definisi variabel, kerangka pemikiran, dan metode analisa data.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Penjelasan tentang gambaran umum perusahaan, subjek penelitian, pengolahan data, dan pembahasannya.

BAB V PENUTUP

Penjelasan terakhir yang berisi kesimpulan, serta saran yang akan diberikan dan disampaikan.

