

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia industri di Indonesia terutama di sektor makanan mengalami kemajuan yang sangat pesat, khususnya dari segi inovasi ataupun teknologi. Fenomena tersebut membuat terjadinya persaingan perusahaan di dunia industri makanan guna menciptakan kualitas yang lebih baik untuk konsumen. Perusahaan yang memiliki mutu lebih baik, maka dapat bersaing melawan produk perusahaan lain dan meningkatkan keuntungan perusahaan. Apabila kualitas produk tidak memiliki mutu baik maka akan membahayakan keberlangsungan operasi dan keuntungan perusahaan untuk masa yang akan datang.

Dalam dunia industri, kualitas produk mencerminkan bagaimana perusahaan menyajikan produk sesuai keinginan dan kebutuhan pelanggan atau konsumen. Kualitas yang tinggi mampu meningkatkan loyalitas pelanggan semakin tinggi. Maka dari itu, pengendalian kualitas perlu diterapkan oleh perusahaan guna memperbaiki kecacatan suatu produk yang tidak memenuhi standar perusahaan.

Pengendalian kualitas sangat berperan penting pada semua produk salah satunya yaitu produk makanan cepat saji mie instan. Dalam Standar Nasional Indonesia (SNI) nomor 3551-1994, mie instan merupakan produk makanan kering yang terbuat dari tepung terigu tanpa penambahan bahan makanan lain dan bahan makanan yang diijinkan. Mie instan ini dibuat dengan beberapa proses pembuatan yaitu pengukusan, pembentukan, dan pengeringan. Kadar air umumnya yaitu 5-8% sehingga dapat membuat daya simpan yang cukup lama.

PT. PAS merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi mie instan dengan memiliki kualitas mutu yang sangat tinggi guna mencapai tujuan kepuasan konsumennya. Dengan memiliki ISO 9001 dari SAI GLOBAL, PT.PAS mempunyai bukti untuk menerapkan produk yang berkualitas dan sesuai standar mutu yang berlaku.

Di dalam kemasan mie instan tersebut dilengkapi dengan *seasoning* berupa bumbu *powder* dan *oil*. Bumbu *oil* yang terdapat pada kemasan mie instan tersebut

berperan penting sebagai aroma dan rasa penyedap untuk mie instan. Dalam pembuatan bumbu *oil* ini sangat diperhatikan kualitasnya karena sangat berpengaruh pada mie instan yang akan disajikan. Dalam proses produksi bumbu *oil* sering mengalami kendala-kendala yang menyebabkan *defect* produk khususnya aroma dan rasa yang kurang sedap, seperti ampas pada bumbu *oil crystal*, lembek, aroma sangit, gosong, dan bintik hitam. Sehingga perlu pengendalian kualitas pada proses pembuatan bumbu *oil* untuk mencegah terjadinya *defect* pada produk.

Jumlah varian mie instan yang diproduksi oleh PT. PAS adalah sebanyak 10 varian. Berikut merupakan jumlah total produksi tertinggi di PT. PAS selama tahun 2022 di proses pembuatan *oil* mie instan.

Tabel 1. 1 Jumlah total produksi bumbu oil di PT.PAS periode tahun 2022

No	Varian	Jumlah Total Produksi	Defect
1	Mie Goreng	33840 <i>Batch</i>	1409 <i>Batch</i>
2	Ayam Bawang	28430 <i>Batch</i>	1117 <i>Batch</i>
3	Ayam Spesial	21390 <i>Batch</i>	1208 <i>Batch</i>
4	Baso	20080 <i>Batch</i>	1097 <i>Batch</i>
5	Soto	20030 <i>Batch</i>	963 <i>Batch</i>
6	Kari Ayam	19780 <i>Batch</i>	945 <i>Batch</i>
7	Kari Spesial	18750 <i>Batch</i>	910 <i>Batch</i>
8	Korean Spicy	18520 <i>Batch</i>	871 <i>Batch</i>
9	Mie Goreng Krispi	17680 <i>Batch</i>	855 <i>Batch</i>
10	Spicy Laksa	16390 <i>Batch</i>	826 <i>Batch</i>

(Sumber : PT. PAS,2023)

Berdasarkan tabel 1.1 merupakan total produksi bumbu *oil* yang terdapat di PT. PAS periode tahun 2022. Dari total jumlah produksi tersebut terdapat 4 (empat) varian tertinggi yaitu varian Mie Goreng dengan 33.840 *Batch*, Ayam Bawang 28430 *Batch*, Ayam Spesial 21390 *Batch*, dan Baso 20080 *Batch*. Dari data tersebut terdapat 4 *defect* tertinggi. Berikut 4 (empat) data *defect* tertinggi produk bumbu *oil* dari bulan januari sampai desember periode tahun 2022 di PT. PAS.

Tabel 1. 2 Data Jumlah *Defect* Produksi Bumbu *Oil* di PT. PAS (Periode Tahun 2022)

Bulan	Varian							
	Mie Goreng	<i>Defect</i>	Ayam Bawang	<i>Defect</i>	Baso	<i>Defect</i>	Ayam Spesial	<i>Defect</i>
Januari	2750	110	2360	97	1930	104	1880	97
Februari	2820	107	2280	86	1660	105	1760	86
Maret	2770	126	2350	101	1590	99	1920	76
April	3040	121	2570	94	1740	98	1940	79
Mei	2960	118	2320	86	1580	102	1760	102
Juni	2610	120	2270	79	1440	97	1720	96
Juli	2730	115	2310	95	1570	105	1630	87
Agustus	2650	127	2340	97	1660	100	1710	96
September	2780	115	2230	104	1620	96	1670	87
Oktober	2910	129	2510	92	1750	110	1830	97
November	2890	117	2470	87	1730	98	1820	94
Desember	2930	104	2420	99	1810	94	1750	100
<b>Total (Batch)</b>	<b>33840</b>	<b>1409</b>	<b>28430</b>	<b>1117</b>	<b>20080</b>	<b>1208</b>	<b>21390</b>	<b>1097</b>

(Sumber : PT. PAS, 2022)

Berdasarkan tabel 1.2 terdapat 4 (empat) varian rasa dengan jumlah *defect* produksi tertinggi selama periode tahun 2022 di PT.PAS yaitu Mie Goreng sebesar 1409 *batch*, Ayam Bawang 1117 *batch*, Baso 1208 *Batch*, Ayam Spesial 1097 *Batch*. Dengan data total *defect* dari 4 (empat) varian bumbu *oil* tersebut, Dari data di atas dapat dihitung nilai presentase *defect* produk sebagai berikut.

Tabel 1. 3 *Presentase Defect* Empat Varian Rasa (Periode Tahun 2022)

Varian	Total		
	Produksi ( <i>batch</i> )	<i>Defect</i> ( <i>batch</i> )	<i>Presentase</i>
Mie Goreng	33840	1409	4,2%
Ayam Bawang	28430	1117	4%
Baso	20080	1208	6%
Ayam Spesial	21390	1097	5%

(Sumber : PT. PAS, 2022)

Berdasarkan tabel 1.2 terdapat 4 produksi produk *defect* terbanyak dengan jumlah prosentase Mie Goreng 4,2%, Ayam bawang 4%, Baso 6%, dan Ayam Spesial 5%, Sedangkan PT. PAS mempunyai target KPI (*Key Performance*

*Indicator*) di tahun 2022 untuk bumbu *oil* yaitu 97% atau batas toleransi untuk *defect* produk sebesar 3%. Perusahaan dinyatakan sukses dalam memproduksi suatu produk apabila KPI (*Key Performance Indicator*) mencapai target batas toleransi yang ditentukan oleh perusahaan. *defect* terbesar pada *presentase* grafik diatas terdapat pada varian Baso, sehingga penelitian ini hanya berfokus untuk membahas *defect* pada varian Baso tersebut.

Pengendalian kualitas adalah kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar proses produksi dan operasi dilaksanakan sesuai dengan yang direncanakan dan apabila terjadi penyimpangan atau kesalahan dapat diperbaiki sehingga tujuannya dapat tercapai. Melalui pengendalian kualitas ini dapat membantu dalam menghasilkan produk yang lebih berkualitas sehingga dapat memberi kepuasan terhadap konsumen. Guna mencapai kondisi ini harus dilakukan perbaikan secara terus menerus (*continues improvement*). Hal ini dapat dilaksanakan dengan menggunakan pengendalian kualitas dengan metode QCC (*Quality Control Circle*). Metode QCC dilakukan dengan 8 langkah dan 7 *tools*, dengan metode ini dapat lebih mudah mengidentifikasi, menganalisis dan memecahkan berbagai permasalahan yang berkaitan dengan pekerjaan dan menerapkannya dalam kegiatan operasional perusahaan. Penelitian pendahulu yang digunakan sebagai bahan pemikiran oleh peneliti antara lain penelitian yang dilakukan oleh Wardhana Wahyu Dharsono (2017) menggunakan metode *Quality Control Circle* (QCC) untuk melakukan perbaikan kualitas karena metode ini dapat membantu dalam melihat faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan dan bisa melakukan solusi perbaikan untuk mengurangi kecacatan yang ada.

Penelitian selanjutnya dilakukan oleh Wanto Sarwoko (2020) menggunakan metode *Failure Method and Effect Analysis* (FMEA) dan *Root Cause Analysis* (RCA) untuk untuk menganalisa *nata de coco*, dengan metode ini bisa mengetahui jenis cacat yang dominan, mencari tahu penyebab cacat dengan diagram sebab akibat, dan melakukan perbaikan dengan prinsip 5W+1H dengan hasil bahwa untuk mempertahankan dan meningkatkan kualitas *nata de coco* yang terdapat didalam produk koko *drink* maka perlu dilakukan standarisasi terhadap *Work Instraction* (WI).

Pada Proses pembuatan bumbu *oil* ini harus di perhatikan kualitasnya karena sangat berpengaruh ke hasil *packing* bumbu *oil* nantinya. Dalam penelitian ini, metode yang digunakan adalah *Quality Control Circle* (QCC), *Failure Method Effect and Analysis* (FMEA), dan *Root Cause Analysis* (RCA). Metode ini merupakan suatu cara pengendalian proses yang dilakukan melalui pengumpulan dan analisis data kuantitatif selama berlangsungnya proses produksi guna untuk memahami akar penyebab permasalahannya. Pada metode ini sangat efektif untuk meningkatkan efisiensi proses produksi. Maka dari itu peneliti akan melakukan penelitian di PT. PAS dengan mengambil judul “ **Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Metode QCC, FMEA, dan RCA Guna Menurunkan *Defect* Produk Pada Proses Pembuatan Bumbu *Oil* Baso Di PT. PAS**”.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan apa yang telah diuraikan pada latar belakang, dapat diidentifikasi bahwa :

1. Hasil dari produksi 4 (empat) bumbu *oil* mie instan di PT.PAS masih terjadi *defect* yang cukup tinggi di tahun 2022.
2. Terdapat total data produk *defect* periode tahun 2022 varian bumbu *oil* di PT. PAS dengan *presentase* tertinggi yaitu varian baso 6% melebihi batas toleransi KPI Perusahaan sebesar 3%.

## 1.3 Rumusan Masalah

Rumusan masalah secara umum yang dapat dikaji berdasarkan latar belakang diatas adalah :

1. Apa saja penyebab akar masalah pada *oil* varian Baso?
2. Bagaimana PT. PAS membuat rencana perbaikan pada *presentase defect* tertinggi yaitu varian Baso?
3. Bagaimana hasil produksi setelah dilakukan perbaikan?

#### **1.4 Batasan masalah**

Dalam melakukan penelitian, batasan masalah perlu diatur untuk penelitian lebih mudah dipahami sebagai berikut :

1. Mutu penelitian hanya sebatas proses pembuatan *oil* pada varian Baso.
2. Dalam penelitian ini menggunakan metode QCC, FMEA, dan RCA.
3. Penelitian dilakukan di PT. PAS dibawah Departemen QC (*Quality Control*).

#### **1.5 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui akar masalah pada bumbu *oil* varian Baso.
2. Mengetahui rencana perbaikan pada presentase tertinggi pada varian Baso.
3. Mengetahui hasil produksi setelah perbaikan.

#### **1.6 Manfaat Penelitian**

1. Hasil penelitian ini berharap dapat digunakan perusahaan sebagai bahan pertimbangan guna mencapai produk yang lebih berkualitas,
2. Penelitian ini dapat memberikan informasi serta masukan mengenai pengendalian kualitas dengan menggunakan metode QCC, FMEA, dan RCA.
3. Hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan sebagai *alternative refererensi* jurnal untuk melakukan penelitian selanjutnya yang akan mendatang.

#### **1.7 Tempat dan waktu penelitian**

Penelitian ini dilakukan di PT.PAS yang berlokasi di Jl Kaliabang Bungur Desa Pejuang RT/RW 01/01 Medan Satria, Kota Bekasi. Penelitian ini dilakukan selama bulan yang dimulai dari bulan September sampai November 2023.

## **1.8 Metode Penelitian**

Metode penelitian yang digunakan dalam proses analisis dan penyelesaian masalah ada dua antara lain :

1. Data *primer* diperoleh dari hasil wawancara, Observasi, brainstorming langsung dengan pihak yang berkaitan dengan proses produksi.
2. Data *sekunder* diperoleh dari literatur terdahulu dan data perusahaan.

## **1.9 Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan ini digunakan agar penelitian terlihat rapih sistematis dan terstruktur. Untuk mengetahui secara garis besar penyusunan skripsi maka penulis membaginya dalam 5 bab sebagai berikut:

### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini berisikan latar belakang penelitian, identifikasi masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, dan relevansi penelitian yang dilakukan.

### **BAB II LANDASAN TEORI**

Bab ini menjelaskan teori-teori yang berkaitan dengan pengendalian kualitas yang dilengkapi penelitian terdahulu dan bertujuan untuk melengkapi dan memberikan sumbang baru dari bidang tersebut.

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini menerangkan mengenai penelitian pengumpulan data, dan langkah-langkah analisis data yang digunakan di studi penelitian ini.

### **BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Bab ini membahas gambaran umum objek penelitian, pengumpulan data, dan menjelaskan hasil perbaikan dari penelitian .

### **BAB V PENUTUP**

Bab ini merupakan bab penutup yang berisikan kesimpulan dan saran dari hasil penelitian dan pembahasannya.

## DAFTAR PUSTAKA

Bab ini berisi tentang referensi yang digunakan dalam penelitian.

