

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

Perusahaan dapat menggunakan strategi keberlanjutan usaha untuk bertahan dan berkembang dalam jangka panjang di tengah persaingan bisnis yang semakin kompetitif. Strategi keberlanjutan usaha berfokus pada kemampuan perusahaan untuk memperoleh keuntungan finansial, mempertahankan kualitas layanan, dan menciptakan nilai yang berkesinambungan. Agar perusahaan dapat bertahan dan berkembang di tengah ketidakpastian pasar, keberlanjutan usaha memerlukan keseimbangan antara elemen ekonomi, sosial, dan tata kelola.

Penelitian Aslamiyah (2021), yang berjudul Formulasi Strategi UKM (Usaha Kecil Menengah) Jilbab Azky Collection untuk Meningkatkan Daya Saing di Masa Pandemi Covid-19, menunjukkan bahwa membuat strategi yang baik dapat membantu bisnis kecil dan menengah bertahan. Penelitian ini menciptakan strategi berdasarkan analisis lingkungan internal dan eksternal dengan menggunakan matriks *Internal Factor Evaluation (IFE)*, *External Factor Evaluation (EFE)*, *SWOT (Strengths, Weaknesses, Opportunities, Threats)*, dan *Quantitative Strategic Planning Matrix (QSPM)*. Temuan penelitian menunjukkan bahwa perusahaan harus berkonsentrasi pada pembuatan produk dan meningkatkan efisiensi operasional agar mereka dapat bertahan dalam keadaan ekonomi yang tidak stabil. Strategi ini akan menjaga bisnis tetap hidup dan meningkatkan daya saingnya dalam jangka panjang.

Penelitian yang dilakukan Aslamiyah (2022) tentang Implementasi Strategi Desa Wisata Lontar Sewu di Gresik, keberlanjutan bisnis di sektor jasa sangat bergantung pada kemampuan pengelola untuk mengembangkan potensi lokal,

mempertahankan kualitas layanan, dan berinovasi untuk membuat pelanggan memiliki pengalaman yang memuaskan. Bisnis jasa ini mengembangkan pasar, meningkatkan promosi, dan terus meningkatkan kualitas pelayanan untuk mewujudkan strategi keberlanjutan. Hasilnya menunjukkan bahwa upaya ini dapat meningkatkan jumlah pengunjung dan memperkuat posisi Desa Wisata Lontar Sewu sebagai bisnis layanan yang bertahan lama di Kabupaten Gresik.

Penelitian Aslamiyah dan Santoso (2023) tentang Implementasi Strategi Pemasaran pada PT BPR (Bank Perkreditan Rakyat) MCM, penerapan strategi pemasaran yang berfokus pada kualitas layanan dapat memastikan keberlanjutan usaha di sektor jasa. Faktor utama keberhasilan perusahaan dalam menjaga kepercayaan pelanggan dan meningkatkan loyalitas pelanggan adalah penerapan *mix marketing service*, atau bauran pemasaran jasa, yang mencakup produk (*Product*), harga (*Price*), Lokasi (*Place*), promosi (*Promotion*), orang (*People*), proses (*Process*), bukti fisik (*Physical Evidence*), dan layanan pelanggan (*Customer Service*) atau disebut (7P + 1C). Hasil penelitian menunjukkan bahwa strategi layanan berbasis kualitas dapat meningkatkan kinerja bisnis dan memperluas basis pelanggan setiap tahunnya.

Ketiga penelitian menunjukkan bahwa keberlanjutan usaha tidak hanya bergantung pada modal dan sumber daya fisik; manajemen juga perlu dapat mempertahankan kualitas, berinovasi, dan menyesuaikan strategi mereka dengan perubahan lingkungan bisnis. Di tengah kompetisi yang ketat, perusahaan yang dapat mempertahankan kualitas produk dan layanan, meningkatkan efisiensi operasional, dan membangun hubungan positif dengan pelanggan memiliki peluang lebih besar untuk mempertahankan keberlanjutan bisnis mereka.

Usaha dalam skala besar seperti Perusahaan ataupun dalam skala bergantung pada kepercayaan dan kepuasan pelanggan, dapat menerapkan strategi keberlanjutan usaha yang mencerminkan upaya perusahaan untuk memastikan bahwa kualitas layanan dan efisiensi operasional tetap sama dan memberikan nilai tambah berkelanjutan bagi pelanggan.

Kabupaten Gresik adalah salah satu pusat ekonomi dan perdagangan utama di Jawa Timur karena lokasinya yang strategis. Sektor jasa dan manufaktur menjadi salah satu pilar utama perekonomian di wilayah ini, yang ditandai dengan peningkatan aktivitas di bidang manufaktur dan ekspansi bidang jasa, seperti perbankan, logistik, pariwisata, percetakan, dan layanan publik. Pemerintah daerah dan pelaku usaha mengembangkan berbagai layanan jasa ataupun manufaktur untuk memenuhi kebutuhan masyarakat akan layanan yang cepat, kualitas yang bagus.

Berdasarkan data Distribusi Presentase Produk Domestik Regional Bruto Kabupaten Gresik tahun 2020-2024 Kontribusi sektor manufaktur telah meningkat selama lima tahun terakhir dan menunjukkan Tingkat peningkatan paling tinggi , menurut data dari Badan Pusat Statistik BPS Kabupaten Gresik (2024). Dengan kontribusi ini, jelas bahwa sektor manufaktur memainkan peran penting dalam meningkatkan ekonomi lokal dan kesejahteraan masyarakat. Kondisi ini juga menunjukkan bahwa keberhasilan bisnis jasa sangat bergantung pada kemampuan perusahaan untuk memberikan layanan berkualitas tinggi yang memenuhi harapan pelanggan.

Penelitian empiris yang dilakukan oleh Aulia dan Fadillah (2024) pada konteks industri manufaktur juga menegaskan pentingnya kualitas produk dan proses dalam

memengaruhi kepuasan pelanggan serta keberlanjutan usaha. Sebagai contoh, penelitian yang dilakukan pada PT. Mulia Grand Manufacture di Gresik menemukan bahwa kualitas produk, harga, dan kualitas pelayanan memiliki pengaruh signifikan terhadap kepuasan pelanggan dalam industri manufaktur, meskipun variabel kualitas produk tidak berpengaruh secara signifikan secara parsial, variabel harga dan kualitas pelayanan tetap berkontribusi positif pada kepuasan pelanggan. Penelitian ini menekankan bahwa perusahaan manufaktur tidak hanya dituntut untuk menghasilkan produk yang sesuai standar, tetapi juga harus menjaga kualitas layanan dan proses untuk mempertahankan kepuasan konsumen dalam jangka panjang

Menurut penelitian Alfiyyanti dan Reviandani (2025) yang diterbitkan dalam *Journal of Business and Public Service* (2023) tentang Perusahaan Daerah Air Minum (PDAM) Giri Tirta Cabang Cerme Gresik, ada perbedaan yang signifikan antara apa yang diharapkan pelanggan dan apa yang sebenarnya mereka lihat. Studi yang dilakukan menggunakan model SERVQUAL (*Service Quality*) menemukan bahwa komponen keandalan (reliabilitas) dan ketanggapan (respon) adalah yang paling lemah dalam pelayanan publik. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa peningkatan kualitas pelayanan publik sangat penting untuk mencapai kepuasan pelanggan yang optimal.

Penelitian tersebut telah menunjukkan bahwa perusahaan manufaktur dan jasa di Gresik memainkan peran penting dalam pertumbuhan ekonomi kota. Kualitas yang diberikan kepada pelanggan sangat penting untuk keberlanjutan bisnis di tengah persaingan yang semakin ketat. Kualitas pelayanan adalah faktor utama yang menentukan keberhasilan bisnis dalam mempertahankan pelanggan dan

menjamin keberlanjutan bisnis.

Kebutuhan pembangunan dan industri banyak dipenuhi oleh perusahaan manufaktur yang menghasilkan produk berbasis material dengan spesifikasi teknis tertentu. Dalam sektor manufaktur, proses produksi melibatkan penggunaan mesin, tenaga kerja, dan standar teknis yang harus dijaga secara konsisten, sehingga kualitas produk menjadi faktor utama yang menentukan kepuasan pelanggan dan keberlanjutan usaha. Indikator keberhasilan perusahaan manufaktur umumnya ditunjukkan oleh kesesuaian spesifikasi produk, kekuatan hasil produksi, stabilitas proses, serta efisiensi operasional. Namun, keterbatasan sumber daya manusia, pengawasan proses yang belum sistematis, serta perawatan mesin yang belum dilakukan secara rutin sering kali menjadi kendala dalam menjaga konsistensi kualitas produk.

PT Sidokumpul Raya merupakan perusahaan manufaktur yang berlokasi di Kabupaten Gresik, Jawa Timur, dan bergerak di bidang industri fabrikasi baja. Perusahaan ini berdiri sejak tahun 1982 dan dikenal sebagai salah satu produsen material konstruksi yang berperan dalam memenuhi kebutuhan pembangunan di wilayah Jawa Timur dan sekitarnya. Dalam menjalankan kegiatan operasionalnya, PT Sidokumpul Raya berfokus pada produksi material berbasis kawat baja yang digunakan untuk berbagai aplikasi konstruksi.

PT Sidokumpul Raya mulai mengembangkan produksi jaring kawat baja las (*wire mesh*) secara lebih intensif sejak tahun 2004. Seiring dengan meningkatnya permintaan pasar terhadap material penguat beton yang praktis dan efisien, perusahaan terus melakukan pengembangan teknologi produksi serta diversifikasi produk. Proses produksi *wiremesh* dilakukan menggunakan mesin pengelasan

otomatis yang dirancang untuk menghasilkan produk dengan kekuatan sambungan yang baik dan ukuran yang seragam.

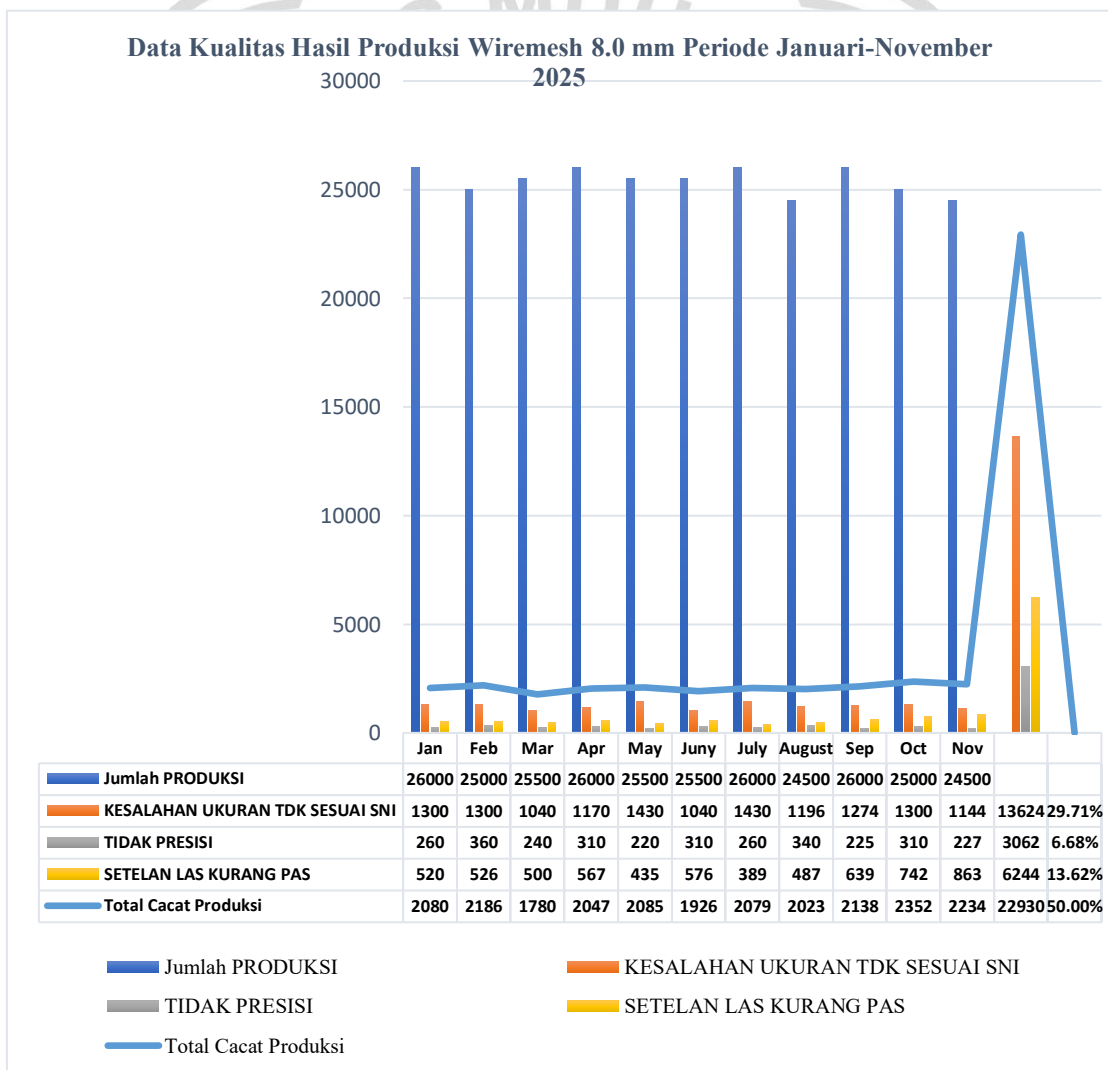
Produk utama yang dihasilkan oleh PT Sidokumpul Raya meliputi *wire mesh*, pagar *wire mesh*, pintu *wire mesh*, *drawn wire*, dan kolom praktis. Produk-produk tersebut digunakan secara luas dalam bidang konstruksi, seperti pada pekerjaan pengecoran lantai, dak beton, kolom, balok, pagar bangunan, serta elemen struktural lainnya. Ragam produk ini menunjukkan bahwa perusahaan tidak hanya berfokus pada satu jenis produk, tetapi juga berupaya memenuhi kebutuhan pasar konstruksi secara lebih luas.

Produk *wire mesh* yang diproduksi oleh PT Sidokumpul Raya tersedia dalam berbagai variasi diameter kawat, mulai dari 4,0 mm hingga 12,0 mm. Variasi diameter tersebut disesuaikan dengan fungsi dan kebutuhan teknis di lapangan. Wire mesh dipasarkan dalam bentuk lembaran dengan ukuran standar lebar sekitar 2,1 meter dan panjang sekitar 5,4 meter, serta dalam bentuk gulungan dengan panjang hingga sekitar 54 meter, tergantung pada spesifikasi produk dan permintaan konsumen. Dalam menjaga kualitas produknya, PT Sidokumpul Raya menerapkan standar mutu yang mengacu pada Standar Nasional Indonesia (SNI). Penerapan standar ini mencakup pengendalian terhadap kesesuaian ukuran, kualitas sambungan las, serta kekuatan produk melalui pengujian teknis. Penerapan standar mutu tersebut bertujuan untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan layak digunakan dalam konstruksi dan memenuhi persyaratan keselamatan serta ketahanan struktur.

PT Sidokumpul Raya menjalankan kegiatan operasional produksinya secara berkelanjutan dengan dukungan sumber daya manusia dan mesin produksi.

Perusahaan ini melayani kebutuhan pelanggan dari berbagai segmen, baik proyek konstruksi skala kecil maupun besar. Keberadaan PT Sidokumpul Raya sebagai perusahaan manufaktur di Kabupaten Gresik menunjukkan perannya dalam mendukung sektor konstruksi serta pertumbuhan ekonomi daerah melalui penyediaan material bangunan berbasis baja.

Berdasarkan hasil observasi awal yang dilakukan di PT Sidokumpul Raya, permasalahan pengendalian kualitas paling dominan ditemukan pada produk wire mesh dengan diameter 8,0 mm.



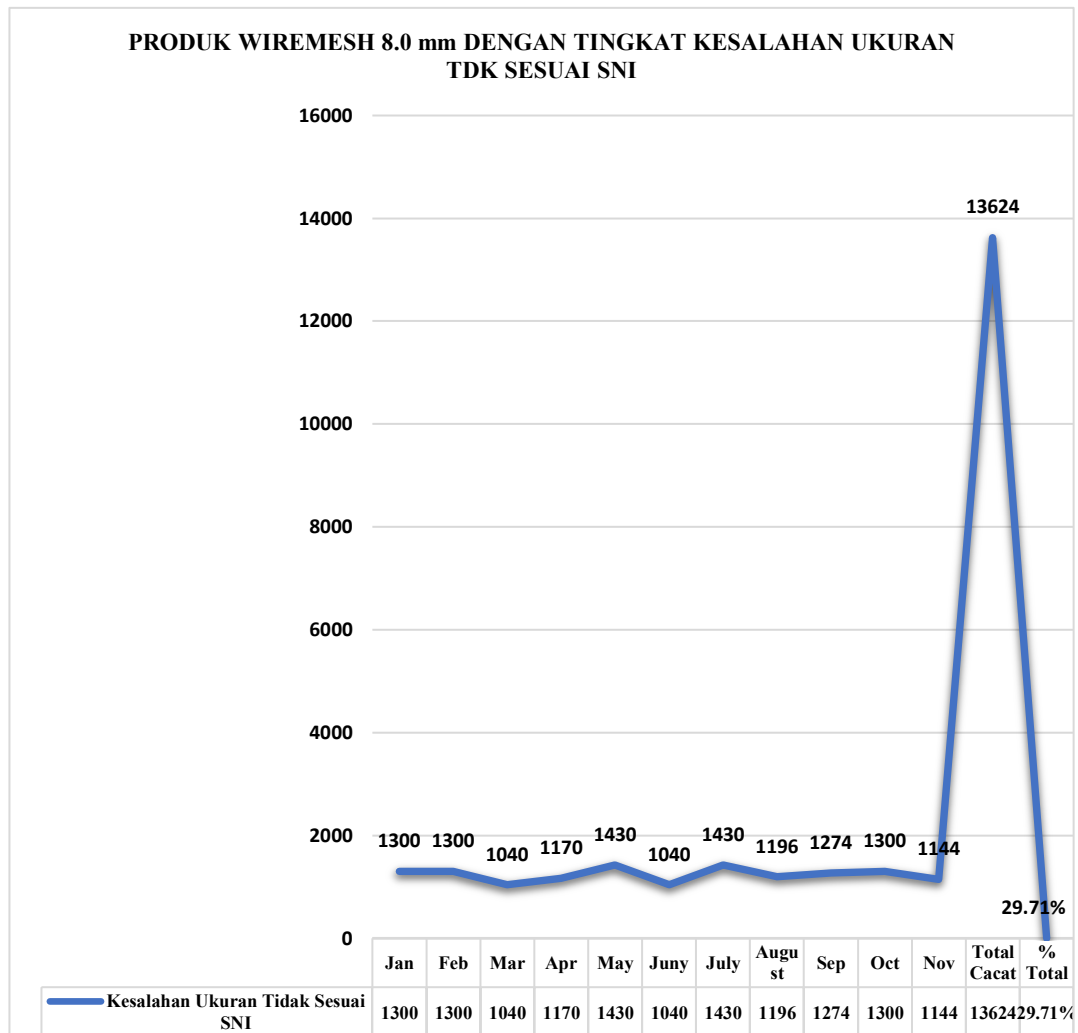
**Gambar 1.1 Data kualitas hasil produksi wire mesh 8.0 mm PT. Sidokumpul Raya**  
 Sumber : Data Kesalahan Hasil produksi PT. Sidokumpul Raya Gresik (Januari–November (2025))

Data produksi menunjukkan bahwa jumlah produksi wire mesh 8,0 mm setiap bulan relatif tinggi dan cenderung stabil, dengan rata-rata produksi berkisar antara 24.500 hingga 26.000 unit per bulan. Tingginya volume produksi ini menunjukkan bahwa wire mesh 8,0 mm merupakan salah satu produk utama perusahaan yang diproduksi secara kontinu. Kondisi tersebut menyebabkan risiko terjadinya kecacatan produk menjadi lebih besar apabila pengendalian kualitas tidak dilakukan secara optimal.

Berdasarkan data kualitas produksi, total cacat pada wire mesh 8,0 mm selama periode Januari hingga November 2025 mencapai 22.930 unit, atau sekitar 50,00% dari total keseluruhan kecacatan yang tercatat. Angka ini menunjukkan bahwa wire mesh 8,0 mm memberikan kontribusi yang signifikan terhadap permasalahan kualitas di PT Sidokumpul Raya, sehingga relevan untuk dijadikan fokus utama dalam penelitian ini.

Jenis kecacatan yang paling dominan pada wire mesh 8,0 mm adalah kesalahan ukuran yang tidak sesuai dengan standar SNI yang ditunjukkan pada gambar 1.2. Selama periode pengamatan, jumlah kecacatan akibat kesalahan ukuran mencapai 13.624 unit atau sekitar 29,71% dari total kecacatan. Kecacatan ini menunjukkan bahwa masih terdapat ketidaksesuaian antara spesifikasi teknis yang ditetapkan perusahaan dengan hasil produksi aktual, khususnya terkait jarak antar kawat dan dimensi wire mesh. kesalahan ukuran yang dimaksud mencakup ketidaksesuaian jarak antar kawat, panjang dan lebar lembaran wire mesh, serta ketidakstabilan dimensi produk dibandingkan dengan spesifikasi teknis yang telah ditetapkan dalam standar SNI yaitu dengan ukuran Panjang 5,4 m dan lebar 2,1 m dengan toleransi kesalahan adalah 0,1 mm dengan ukuran perseginya 15 cm x 15 cm.

Ketidaksesuaian ukuran tersebut berpotensi menurunkan fungsi struktural wire mesh sebagai material penguat beton, sehingga produk dengan kecacatan ini tidak dapat digunakan untuk kebutuhan konstruksi yang mensyaratkan tingkat akurasi dan keamanan tinggi.

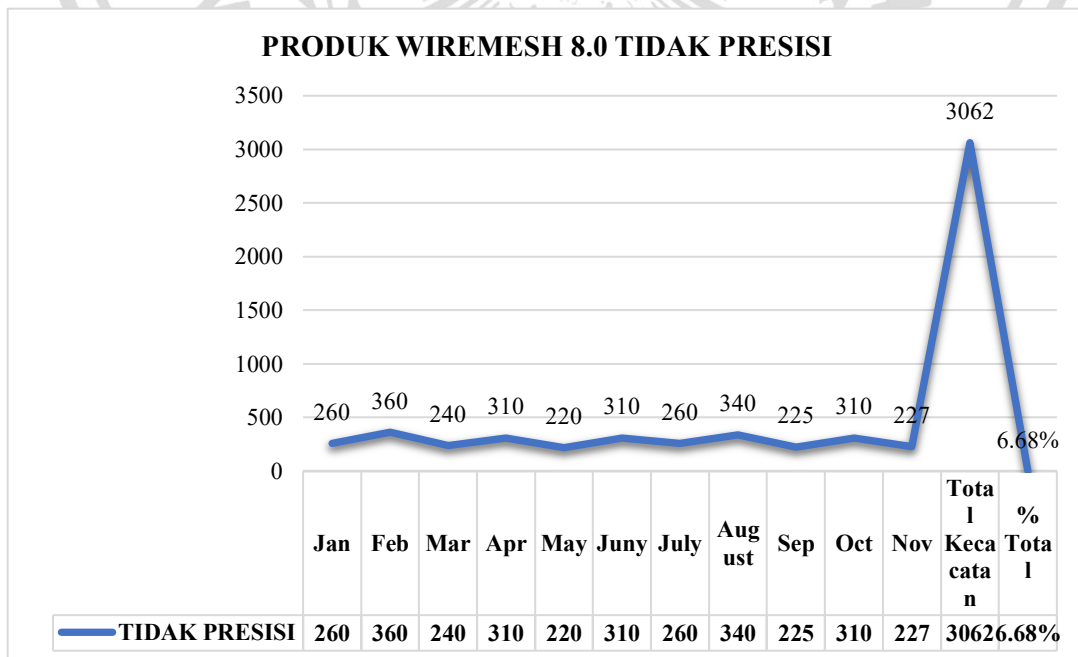


**Gambar 1.2 Grafik Kesalahan Ukuran Tidak Sesuai SNI pada Wiremesh 8.0 mm**  
 Sumber : Data Kesalahan Hasil produksi Wiremesh 8.0 mm PT. Sidokumpul Raya Gresik (Januari–November (2025))

Berdasarkan grafik tingkat kesalahan ukuran wire mesh 8,0 mm, terlihat bahwa kecacatan akibat ukuran yang tidak sesuai standar SNI terjadi secara konsisten pada setiap bulan selama periode Januari hingga November 2025. Jumlah kecacatan tertinggi terjadi pada bulan Mei dan Juli, masing-masing mencapai 1.430 unit,

sedangkan jumlah terendah terjadi pada bulan Maret dan Juni dengan masing-masing 1.040 unit. Pola ini menunjukkan bahwa permasalahan kesalahan ukuran bukan merupakan kejadian insidental, melainkan berlangsung secara berulang dalam proses produksi. puncak grafik pada bagian total kecacatan menunjukkan akumulasi kesalahan ukuran sebesar 13.624 unit atau 29,71% dari total kecacatan. Angka ini menegaskan bahwa kesalahan ukuran merupakan jenis kecacatan yang paling dominan dibandingkan jenis kecacatan lainnya, sehingga memerlukan perhatian khusus dalam upaya perbaikan pengendalian kualitas.

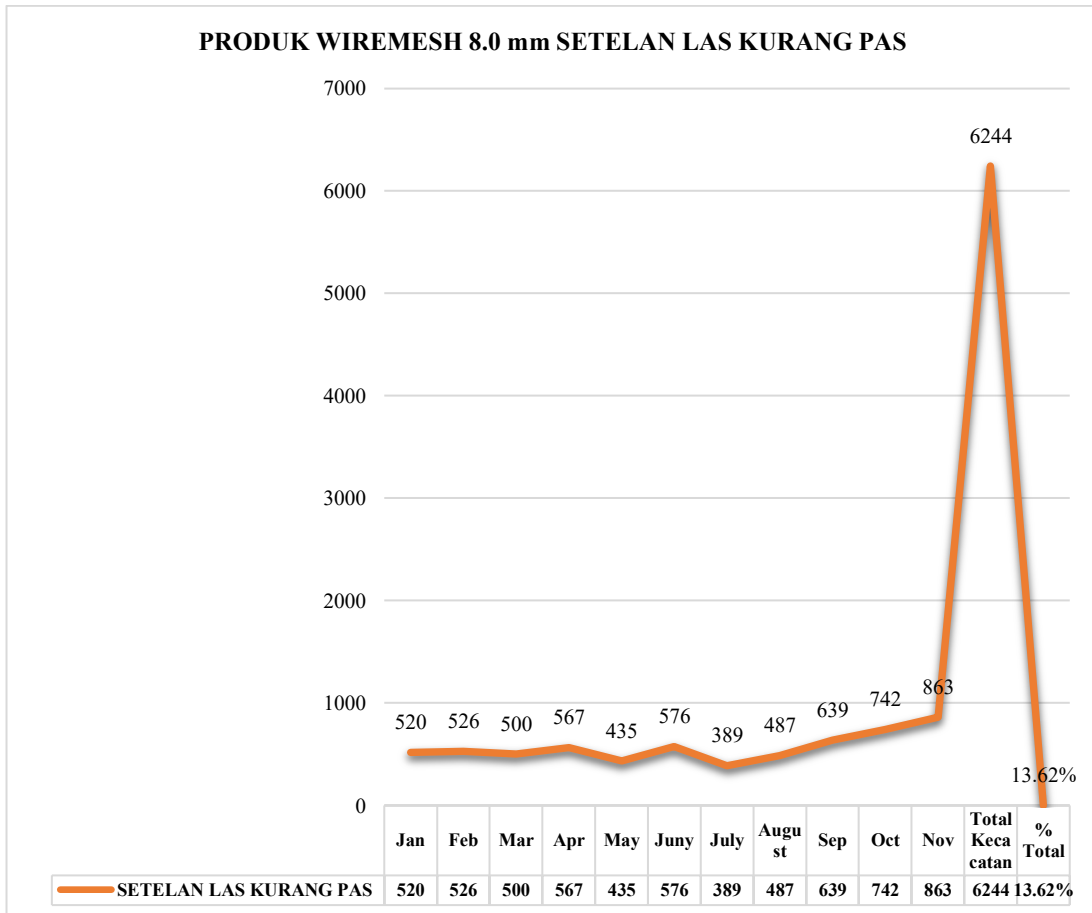
Jenis kecacatan berikutnya adalah ketidakterpenuhan aspek presisi, dengan total kecacatan sebanyak 3.062 unit atau sekitar 6,68% yang ditunjukkan pada gambar 1.3. Kecacatan ini ditandai dengan posisi kawat yang tidak sejajar, serta susunan wire mesh yang tidak rapi. Meskipun persentasenya lebih kecil dibandingkan kesalahan ukuran, kecacatan tidak presisi tetap berdampak pada penurunan kualitas visual dan kekuatan struktur produk.



**Gambar 1.3 Grafik Kesalahan Ukuran Tidak Sesuai SNI pada Wiremesh 8.0 mm**  
 Sumber : Data Kesalahan Hasil produksi Wiremesh 8.0 mm PT. Sidokumpul Raya Gresik (Januari–November (2025))

Berdasarkan grafik tingkat kecacatan tidak presisi pada wire mesh 8,0 mm, terlihat bahwa kecacatan ini terjadi secara berulang pada setiap bulan selama periode pengamatan. Jumlah kecacatan tidak presisi cenderung berfluktuasi dengan kisaran antara 220 hingga 360 unit per bulan. Jumlah kecacatan tertinggi tercatat pada bulan Februari dengan 360 unit, sedangkan jumlah terendah terjadi pada bulan Mei dengan 220 unit. Akumulasi kecacatan tidak presisi sebesar 3.062 unit atau 6,68% sebagaimana ditunjukkan pada grafik total mempertegas bahwa kecacatan ini perlu mendapat perhatian dalam sistem pengendalian kualitas. karena kesalahan ini walaupun keliru atau tidak presisi tetap diperjualbelikan, menurut Perusahaan masih layak, tetapi jika terjadi terus menerus akan berdampak pada kualitas hasil produksi perusahaan.

Jenis kecacatan ketiga yang juga cukup signifikan adalah setelan las yang kurang pas, dengan jumlah kecacatan sebanyak 6.244 unit atau sekitar 13,62% yang ditunjukkan pada gambar 1.4. Kecacatan ini menunjukkan adanya permasalahan dalam pengaturan mesin las, seperti arus dan tekanan las yang tidak stabil, sehingga menghasilkan sambungan las yang kurang kuat atau tidak merata. Kondisi ini berpotensi menurunkan daya tahan wire mesh ketika digunakan dalam konstruksi. kecacatan sambungan las kurang pas ditandai dengan hasil pengelasan yang tidak merata, kekuatan sambungan yang lemah, serta adanya titik las yang mudah terlepas saat dilakukan pengujian. Kondisi ini menyebabkan wire mesh tidak memiliki daya ikat yang optimal antar kawat, sehingga berpotensi menurunkan ketahanan produk ketika digunakan sebagai material penguat beton dalam konstruksi bangunan.



**Gambar 1.4 Grafik Setelan Las Kurang Pas pada Wiremesh 8.0 mm**

Sumber : Data Kesalahan Hasil produksi *Wiremesh* 8.0 mm PT. Sidokumpul Raya Gresik (Januari–November (2025))

Berdasarkan grafik tingkat kecacatan sambungan las kurang pas pada wire mesh 8,0 mm, terlihat bahwa kecacatan ini terjadi secara konsisten pada setiap bulan selama periode Januari hingga November 2025. Jumlah kecacatan akibat sambungan las kurang pas menunjukkan tren fluktuatif dengan kecenderungan meningkat pada beberapa bulan tertentu. Jumlah kecacatan tertinggi terjadi pada bulan November dengan 863 unit, sedangkan jumlah terendah tercatat pada bulan Juli dengan 389 unit. akumulasi kecacatan sambungan las kurang pas sebesar 6.244 unit atau 13,62% yang ditunjukkan pada grafik total mempertegas bahwa kualitas sambungan las merupakan faktor kritis dalam produksi wire mesh 8,0 mm. Ketidaksesuaian pada sambungan las tidak hanya berdampak pada kekuatan

produk, tetapi juga meningkatkan risiko produk ditolak dalam proses pengendalian mutu.

Berdasarkan hasil observasi awal dan analisis data kualitas produksi wire mesh diameter 8,0 mm selama periode Januari hingga November 2025, ditemukan tiga jenis kecacatan utama yang terjadi secara berulang, yaitu kesalahan ukuran yang tidak sesuai dengan standar SNI, produk tidak presisi, dan sambungan las yang kurang pas. Ketiga jenis kecacatan tersebut menunjukkan adanya permasalahan dalam proses produksi yang belum sepenuhnya terkendali dan berdampak langsung terhadap kualitas produk yang dihasilkan.

Kesalahan ukuran merupakan jenis kecacatan yang paling dominan dengan kontribusi sebesar 29,71% dari total kecacatan, diikuti oleh sambungan las yang kurang pas sebesar 13,62%, serta produk tidak presisi sebesar 6,68%. Pola kecacatan yang muncul secara konsisten hampir setiap bulan mengindikasikan bahwa permasalahan kualitas pada wire mesh 8,0 mm tidak bersifat insidental, melainkan berkaitan dengan faktor teknis produksi, pengaturan mesin, serta keterlibatan operator dalam menjalankan proses produksi.

Kondisi tersebut menunjukkan pentingnya penerapan pengendalian kualitas dalam proses produksi wire mesh 8,0 mm di PT Sidokumpul Raya. Pengendalian kualitas diperlukan untuk memastikan bahwa setiap tahapan produksi berjalan sesuai dengan spesifikasi teknis dan standar mutu yang telah ditetapkan perusahaan, sehingga produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang konsisten dan memenuhi persyaratan Standar Nasional Indonesia (SNI).

Pengendalian kualitas dalam produksi wire mesh 8,0 mm tidak hanya berfokus pada hasil akhir, tetapi juga mencakup pengendalian selama proses berlangsung.

Hal ini mencakup pengaturan mesin, metode kerja, serta keterampilan operator yang berperan langsung dalam menentukan kualitas produk.

Pengendalian kualitas terhadap kesalahan ukuran menjadi aspek yang paling krusial karena jenis kecacatan ini memiliki kontribusi terbesar terhadap total kecacatan. Pengendalian ukuran meliputi pengaturan jarak antar kawat, pengendalian dimensi panjang dan lebar wire mesh, serta konsistensi diameter kawat selama proses produksi. Ketidaktepatan dalam pengaturan mesin dan kurangnya pengecekan berkala dapat menyebabkan penyimpangan ukuran yang terjadi secara berulang.

Berdasarkan hasil wawancara dengan Kepala Produksi PT Sidokumpul Raya, diperoleh informasi bahwa:

“Tingginya intensitas produksi wire mesh 8,0 mm menyebabkan mesin bekerja secara terus-menerus, sehingga setelan mesin dapat berubah apabila tidak dilakukan penyesuaian secara berkala”

intensitas produksi wire mesh 8,0 mm yang tinggi menyebabkan mesin bekerja secara terus-menerus, sehingga setelan mesin sering mengalami perubahan. Apabila penyesuaian mesin tidak segera dilakukan, hasil produksi berpotensi mengalami penyimpangan ukuran dari standar yang telah ditetapkan. Kondisi ini menunjukkan bahwa pengendalian ukuran memerlukan prosedur pengecekan yang konsisten dan disiplin agar kesalahan ukuran dapat diminimalkan. Pengendalian kualitas pada aspek ukuran menjadi penting karena ketidaksesuaian dimensi wire mesh dapat menurunkan fungsi struktural produk dan menyebabkan produk tidak memenuhi standar SNI, sehingga tidak dapat digunakan untuk kebutuhan konstruksi.

Pengendalian kualitas terhadap presisi produk berkaitan dengan keselarasan susunan kawat, konsistensi jarak antar kawat, serta kestabilan posisi kawat selama proses pengelasan. Presisi yang baik diperlukan untuk menghasilkan wire mesh dengan tampilan yang rapi dan kekuatan struktur yang merata pada setiap titik sambungan.

Hasil wawancara dengan Kepala Produksi menunjukkan bahwa permasalahan presisi sering muncul akibat kurang optimalnya pengaturan posisi awal kawat dan keterampilan operator dalam menjaga kestabilan proses produksi. Selain itu, penggunaan mesin dalam waktu yang lama juga dapat menyebabkan getaran yang memengaruhi keselarasan susunan kawat. Kondisi ini menunjukkan bahwa pengendalian presisi tidak hanya bergantung pada mesin, tetapi juga pada ketelitian dan kompetensi operator dalam menjalankan proses produksi. Pengendalian presisi menjadi penting karena ketidakteraturan susunan kawat dapat menurunkan kualitas visual dan kekuatan wire mesh, serta berpotensi memicu terjadinya kecacatan lain seperti kesalahan ukuran atau sambungan las yang kurang optimal.

Pengendalian kualitas terhadap sambungan las berfokus pada kekuatan dan kestabilan titik las antar kawat. Sambungan las yang baik harus mampu menahan beban dan tidak mudah terlepas saat digunakan dalam konstruksi. Pengendalian ini mencakup pengaturan arus las, tekanan mesin, serta kestabilan suhu selama proses pengelasan berlangsung.

Berdasarkan wawancara dengan Kepala Produksi, diketahui bahwa kualitas sambungan las sangat dipengaruhi oleh setelan mesin las dan kondisi mesin saat digunakan secara terus-menerus. Apabila setelan las tidak disesuaikan dengan kondisi material dan intensitas produksi, sambungan las yang dihasilkan cenderung

tidak merata dan memiliki kekuatan yang kurang optimal. Kondisi ini menunjukkan bahwa pengendalian sambungan las memerlukan pemantauan yang berkelanjutan serta penyesuaian teknis yang tepat selama proses produksi berlangsung. Pengendalian kualitas sambungan las menjadi penting karena kelemahan pada titik las secara langsung memengaruhi daya tahan wire mesh. Produk dengan sambungan las yang kurang kuat berisiko tidak memenuhi standar mutu dan berpotensi mengalami kegagalan fungsi saat digunakan.

Berdasarkan uraian tersebut, dapat disimpulkan bahwa pengendalian kualitas terhadap kesalahan ukuran, presisi produk, dan sambungan las merupakan aspek penting dalam proses produksi wire mesh 8,0 mm di PT Sidokumpul Raya. Permasalahan kualitas yang terjadi secara berulang menunjukkan perlunya penerapan sistem pengendalian kualitas yang lebih terstruktur dan sistematis untuk menekan tingkat kecacatan dan meningkatkan konsistensi mutu produk.

Menurut analisis kondisi bisnis, Perusahaan manufaktur tersebut membutuhkan sistem pengendalian kualitas yang sistematis dan konsisten. Untuk meningkatkan hasil produksi, pengawasan mesin, pelatihan operator, dan evaluasi hasil kerja adalah langkah penting menuju peningkatan kualitas layanan. Penggunaan sistem pengendalian kualitas yang baik dapat mengurangi jumlah bahan yang dibuang, meningkatkan konsistensi hasil produksi wiremesh, dan meningkatkan efisiensi kerja. Dengan melakukan ini, perusahaan dapat bersaing dengan penyedia layanan serupa di Kabupaten Gresik.

Penelitian ini berfokus pada bagaimana menerapkan pengendalian kualitas sebagai strategi keberlanjutan usaha pada Perusahaan manufaktur PT. Sidokumpul Raya. Fokus penelitian termasuk bagaimana menerapkan sistem pengendalian

kualitas, masalah yang dihadapi selama implementasi, dan bagaimana pengendalian kualitas berdampak pada keberlanjutan usaha pada Perusahaan manufaktur. Metode kualitatif deskriptif digunakan untuk menjelaskan kondisi lapangan, faktor penyebab, dan upaya perusahaan untuk meningkatkan kualitas hasil produksi dan efektivitas operasional.

Temuan ini memperkuat indikasi bahwa penerapan sistem pengendalian kualitas yang lebih terstruktur dan sistematis, khususnya melalui pendekatan *Seven tools of Quality*, menjadi penting untuk membantu perusahaan dalam mengidentifikasi sumber utama kecacatan, mengurangi variasi hasil produksi, serta meningkatkan konsistensi mutu produk *wiremesh* sesuai standar SNI. Dengan pengendalian kualitas yang efektif, perusahaan diharapkan mampu meningkatkan efisiensi proses produksi sekaligus mendukung keberlanjutan usaha PT Sidokumpul Raya di tengah persaingan industri manufaktur.

Pemilihan metode *Seven tools* dalam penelitian ini didasarkan pada temuan penelitian terdahulu yang menunjukkan efektivitasnya dalam menganalisis dan memperbaiki kualitas secara terukur. Penelitian oleh Sihombing (2023) berjudul “Analisis Pengendalian Kualitas untuk Mengurangi Jumlah Produk Cacat dengan Metode *Seven tools* pada Pabrik Tahu DK 16” menemukan bahwa penggunaan alat seperti *check sheet*, *histogram*, *pareto chart*, dan *fishbone diagram* mampu menekan tingkat cacat hingga 50%. Kemudian, Umam (2023) dalam penelitiannya “Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Metode *Seven tools* (Studi Kasus CV. SJP Industries)” membuktikan bahwa metode ini efektif mengidentifikasi penyebab cacat dari faktor mesin dan operator serta meningkatkan efisiensi proses produksi. Dalam penelitian Nursyamsi dan Momon (2022) yang berjudul “Analisa

Pengendalian Kualitas Menggunakan Metode *Seven tools* untuk Meminimalkan Return Konsumen di PT XYZ” menegaskan bahwa penerapan *Seven tools* disertai pelatihan operator dapat menurunkan tingkat kesalahan dan meningkatkan konsistensi hasil kerja. selanjutnya penelitian Nugrowibowo dan Rosyidi (2023) Jurnal Informasi, Sains & Teknologi menemukan bahwa kombinasi metode *Seven tools* dan PDCA (*Plan-Do-Check-Act*) dapat meningkatkan efektivitas pengendalian mutu hingga 60% dan mempercepat waktu penyelesaian proses.

Berdasarkan uraian permasalahan terkait kecacatan produk pada wire mesh 8.0 mm Maka peneliti melakukan Analisa melalui *seven tools*, metode *Seven tools* dapat diterapkan di berbagai sektor, termasuk Perusahaan manufaktur seperti PT. Sidokumpul Raya. Pendekatan ini membantu Perusahaan manufaktur tersebut dalam mengidentifikasi akar penyebab masalah kualitas, mengurangi variasi hasil kerja, serta menjaga konsistensi hasil produksi. Dengan demikian, penerapan metode *Seven tools* pada penelitian ini diharapkan menjadi pendekatan ilmiah yang tepat untuk meningkatkan kualitas hasil produksi, mengurangi pemborosan bahan, serta memperkuat strategi keberlanjutan usaha pada Perusahaan manufaktur di Kabupaten Gresik.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang yang telah dijelaskan, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana proses pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *Seven tools* pada PT.Sidokumpul Raya Gresik?
2. Faktor-faktor apa saja yang memengaruhi efektivitas *Quality Control* dengan menggunakan metode *Seven tools* pada PT.Sidokumpul Raya Gresik?

3. Bagaimana pengendalian kualitas menggunakan metode *Seven tools* dapat berperan sebagai strategi keberlanjutan usaha pada PT.Sidokumpul Raya?

### 1.3 Tujuan Penulisan

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui bagaimana proses pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *Seven tools* diterapkan pada PT.Sidokumpul Raya.
2. Untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang memengaruhi efektifitas *Quality Control* menggunakan metode *Seven tools* pada PT.Sidokumpul Raya.
3. Untuk menganalisis hubungan antara penerapan *Quality Control* menggunakan metode *Seven tools* dengan keberlanjutan usaha PT.Sidokumpul Raya.

### 1.4 Manfaat Penulisan

Adapun manfaat dalam penelitian yang akan dilaksanakan peneliti di PT.Sidokumpul Raya adalah sebagai berikut

#### 1. Manfaat Teoritis

Memberikan kontribusi terhadap pengembangan ilmu pengetahuan di bidang manajemen operasional, khususnya mengenai penerapan *Quality Control* dengan metode *Seven tools* pada Perusahaan manufaktur.

#### 2. Manfaat Praktis

Sebagai bahan evaluasi dan rekomendasi bagi Perusahaan dan pemilik Perusahaan dalam meningkatkan efisiensi kerja, menjaga kualitas hasil produksi, dan memperkuat keberlanjutan usahanya melalui penerapan pengendalian kualitas yang tepat dengan metode *Seven tools*.

## 1.5 Kesenjangan Fenomena

Berdasarkan teori dan hasil penelitian terdahulu, strategi keberlanjutan usaha menekankan pentingnya penerapan pengendalian kualitas (*Quality Control*) sebagai bagian dari upaya mempertahankan daya saing dan kelangsungan bisnis dalam jangka panjang. Penelitian yang dilakukan oleh Aslamiyah (2022) menunjukkan bahwa keberlanjutan usaha pada sektor jasa dan manufaktur dapat tercapai melalui penerapan strategi pengelolaan yang sistematis, inovatif, serta berorientasi pada peningkatan mutu layanan dan efisiensi operasional. Dengan penerapan sistem pengendalian kualitas yang baik, perusahaan diharapkan mampu menjaga kepuasan pelanggan, mengurangi pemborosan sumber daya, dan menciptakan nilai berkelanjutan.

Hasil pra-riset berupa yang dilakukan peneliti di PT.Sidokumpul Raya sebagai salah satu Perusahaan manufaktur di gresik menunjukkan adanya ketidaksesuaian antara teori dan kondisi empiris di lapangan. Berdasarkan hasil pra-riset dengan salah satu kepala produksi telah ditemukan bahwa kegiatan pengendalian kualitas belum diterapkan secara konsisten. Kepala Produksi menyatakan bahwa perawatan mesin tidak ada penjadwalan khusus, dan ketelitian operator dalam mengoperasikan mesin masih kurang. Selain itu, tidak terdapat Standar Operational Procedure (SOP) yang mengatur proses pemeriksaan mesin tersebut, tidak ada pelatihan rutin untuk karyawan, proses pengendalian kualitas yang masih kurang.

Berdasarkan hasil pra-riset yang dilakukan peneliti dengan Kepala Produksi yaitu Bapak Kurniawan pada tanggal 03 Januari 2026, beliau menyampaikan bahwa kegiatan perawatan dan pemeriksaan mesin masih dilakukan jika terjadi kerusakan dan belum terjadwal dengan baik.

“Sebenarnya pihak perusahaan sudah berusaha menjaga hasil produksi *wiremesh* dengan menyediakan mesin yang canggih, tapi kalau perawatan mesinnya tidak ada penjadwalan rutin, dan tidak ada SOP khusus perawatan mesin secara berkala. hal tersebut yang membuat hasil produksi *wiremesh* ada yang cacat yaitu las antara besinya tidak pas dan tidak presisi antar satu sama lain, kemudian juga terkadang operator salah dalam mengoperasikan hal tersebut menjadikan hasil produksi salah dalam ukurannya.”

Kondisi ini menunjukkan ketidaksesuaian antara teori keberlanjutan usaha ideal dan bagaimana Perusahaan manufaktur beroperasi di lapangan. Hasil pra-riiset ini menunjukkan bahwa PT. Sidokumpul Raya masih bergantung pada kebiasaan manual tanpa sistem pengendalian kualitas yang kuat terhadap mesinnya karena tidak ada SOP khusus perbaikan mesin, meskipun secara teoritis, penerapan sistem pengendalian kualitas akan diperlukan untuk keberlanjutan bisnis. Ketidaksesuaian ini menyebabkan kualitas hasil produksi *wiremesh* tidak maksimal dan menimbulkan kegagalan produk atau kecacatan produk, pemborosan bahan yang lebih besar, dan penurunan kepuasan customer yang menjadi pelanggan Perusahaan tersebut. Pada akhirnya, ketidaksesuaian ini mengancam keberlanjutan bisnis dalam jangka panjang.

Perbedaan fenomena antara teori strategi keberlanjutan usaha yang menekankan betapa pentingnya menerapkan *Quality Control* sebagai komponen utama keberlangsungan bisnis, dan kondisi empiris yang ditemukan pada PT. Sidokumpul Raya yang menunjukkan bahwa *Quality Control* tidak diterapkan dengan baik dalam kegiatan operasional sehari-hari. Penelitian ini bertujuan untuk melihat bagaimana penerapan pengendalian kualitas dapat membantu strategi keberlanjutan bisnis di salah satu Perusahaan Manufaktur di Kabupaten Gresik.