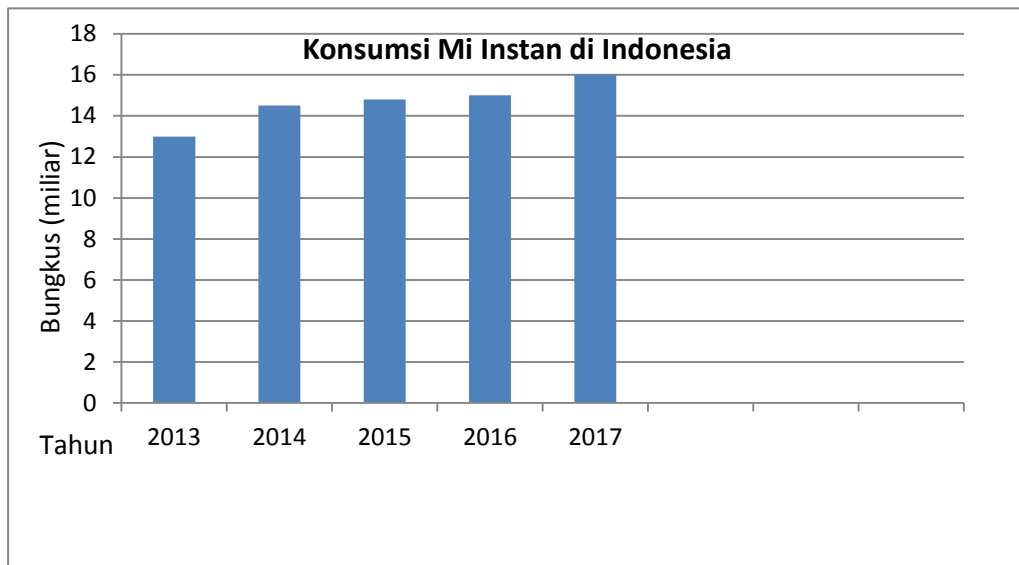


BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Pada saat ini pertumbuhan bisnis dalam industri di Indonesia mengalami perkembangan setiap tahunnya dan salah satu bisnis industri manufaktur yang cukup baik di cermati adalah di sektor makanan khususnya mi instan yang semakin meningkat dengan baik berdasarkan data yang di himpun *World Instant Noodles Association* (WINA) berikut data konsumsi mi instan di Indonesia.



Sumber: data *World Instant Noodles Association* (WINA) 2016

Gambar 1.1
Data Konsumsi Mi Instan Di Indonesia

Dari data di atas diperkirakan mencapai 15 miliar bungkus pada tahun 2016. Angka ini meningkat dari tahun sebelumnya yakni 14,8 miliar bungkus selain itu di proyeksikan di tahun 2017 akan mengalami peningkatan hingga 16 miliar bungkus. Menurut Asosiasi Produsen Roti, Biskuit dan Mi instan; mi instan

sudah tidak berperan sebagai snack (makanan ringan) namun sudah di jadikan lauk pendamping atau makanan pengganti nasi bagi sebagian masyarakat indonesia.

Berbagai produsen mi instan di Indonesia adalah Indofood sukses makmur, Wings Group (mie sedaap), Nurani Makanan Holding, ABC President Indonesia (Top Rame), Jakarata Tama dan Grup Merco ada juga PT Olagafood Industri Makanan dan Minuman (Alhami).

Kemudahan dalam memasak harga yang murah dan rasa yang sesuai selera masyarakat juga menjadi faktor utama tingginya konsumsi terhadap mi instan. Makin beragamnya rasa yang di sediakan produsen menjadikan keinginan konsumsi masyarakat akan mi instan semakin besar. (World Instan Noodles Association Dan Asosiasi Produsen Roti, Biskuit Dan Mi Instan 2016).

Kebutuhan konsumen terhadap barang dan jasa bukan hanya dari segi kuantitas tetapi juga kualitas. Konsumen bersedia membayar dengan harga tinggi terhadap produk yang memberikan fungsi lebih baik dan penampilan yang menarik. Tuntutan konsumen tentang peningkatan kualitas suatu produk memaksa produsen untuk lebih meningkatkan penggunaan teknologi yang canggih dan memperbaiki teknik jaminan kualitas yang selama ini digunakan. Kualitas hasil produksi menjadi salah satu dasar keputusan konsumen akan kepuasan produk yang mereka beli sesuai dengan keinginan dan harapannya. Kontrol kualitas sangat diperlukan dalam memproduksi suatu barang untuk menjaga kestabilan mutu. Kontrol kualitas secara statistik berbeda dengan control kualitas secara kimia atau fisika. Secara statistik kontrol kualitas tidak menghendaki "terbaik absolut", tetapi

yang dapat memenuhi permintaan konsumen. Produsen yang baik tentu akan mempertahankan mutu supaya tidak terlalu banyak variasi. Karena kualitas suatu produk ditentukan oleh ciri-ciri produk itu. Kualitas merupakan isu penting dalam dunia bisnis modern yang kompetitif. Seperti teori relativitas, yang kadang-kadang dinyatakan sebagai konsep yang relatif dan suatu hal yang berbeda dengan yang lainnya. Sehingga, kualitas meliputi: transenden (keunggulan), produk berbasis (jumlah atribut yang diinginkan), berbasis pengguna (kebugaran untuk digunakan), manufaktur (kesesuaian dengan spesifikasi) dan berbasis nilai (kepuasan relatif terhadap harga). Kualitas menjadi faktor dasar keputusan konsumen dalam banyak produk dan jasa. Gejala ini meluas tanpa membedakan apakah konsumen itu perorangan, kelompok industri, program pertahanan militer . atau toko pengecer. Akibatnya kualitas menjadi faktor kunci yang membawa keberhasilan bisnis. (Irwan dan Haryono, 2015;34).

Dari uraian diatas perusahaan harus mampu mempertahankan kualitas produknya untuk dapat bersaing di era persaingan industri yang sangat ketat. Untuk itu pengendalian kualitas secara statistik merupakan cara atau teknik untuk mengendalikan atau mengontrol produksi dengan tujuan agar produk yang dihasilkan stabil dan ideal (berkualitas) sehingga menambah jumlah permintaan consume. Pengendalian kualitas sangat diperlukan dalam memproduksi suatu barang untuk menjaga kestabilan mutu. Tidak hanya dalam industri pengendalian kualitas dibutuhkan tetapi pada manajemenpun memegang peranan sangat penting. Kualitas menjadi faktor dasar keputusan dalam banyak produk dan jasa

tanpa membedakan apakah konsumen itu perorangan, kelompok industri, program pertahanan militer ataupun pedagang eceran. (Irwan dan Haryono, 2015;64).

Tujuan pokok pengendalian statistik adalah menyidik dengan cepat terjadinya sebab-sebab terduga atau pergeseran proses sedemikian hingga penyelidikan terhadap proses itu dan tindakan pembetulan dapat dilakukan sebelum terlalu banyak unit yang tidak sesuai produksi. Pengawasan terhadap barang-barang yang akan dipasarkan harus dilakukan secermat mungkin, karena diharapkan setelah produk berada dipasaran akan memberikan kepuasan kepada konsumen. Grafik pengendali adalah teknik pengandali proses pada jalur yang digunakan secara luas untuk mencari maksud ini. (Irwan dan Haryono, 2015;69).

Konsep pengendalian kualitas statistik ini akan diterapkan pada saat melakukan penelitian di PT Karunia Alam Segar yang beroperasi dibidang industri makanan. Dalam proses produksi di PT Karunia Alam Segar selama ini masih terdapat kecacatan pada hasil produksi. Proses produksi dimulai dari proses pembuatan mi dengan cara menyampurkan tepung dengan cairan alkalin (caian khusus) kemudian di mixer, pengopenan dan penggorengan, pemberian bumbu kemasan, pengemasan dan kemudian pengemasan mi dalam kardus. Proses itu sering terjadi ketidak sesuaian yang dapat menyebabkan hasil produksi tidak seperti yang diharapkan. Berikut ini tabel 1.1 data produk cacat selama proses produksi di bulan agustus.

Tabel 1.1
Data Produk Cacat Selama Proses Produksi
Bulan Agustus 2017

Observasi	Jumlah Produksi	Produk Cacat			Jumlah Cacat	Standar Produk Cacat 2,5 %
		Bumbu Kejepit	Potongan	Long Terbuka		
1.	33.995	751	625	400	1.776	850
2.	33.974	454	600	500	1.554	849
3.	33.952	666	560	592	1.818	849
4.	33.666	740	629	593	1.962	842
5.	33.123	725	568	660	1.953	828
6.	Libur					
7.	33.912	437	596	470	1.503	848
8.	33.639	518	487	539	1.544	841
9.	33.589	609	457	366	1.432	840
10.	33.937	509	502	549	1.560	848
11.	33.376	514	500	473	1.487	834
12.	33.317	589	520	467	1.576	831
13.	Libur					
14.	33.590	477	493	583	1.553	840
15.	33.965	537	469	433	1.439	849
16.	33.422	675	486	502	1.663	836
17.	Libur Nasional					
18.	33.109	567	507	513	1.587	828
19.	33.186	547	450	428	1.425	830
20.	Libur					
21.	33.156	748	471	452	1.671	830
22.	33.048	449	501	510	1.460	826
23.	33.312	571	529	467	1.567	831
24.	33.500	482	488	507	1.477	838
25.	33.860	553	613	427	1.593	847
26.	33.039	560	455	479	1.494	826
27.	Libur					
28.	33.156	673	571	408	1652	829
29.	33.098	562	561	501	1624	827
30.	33.132	409	431	499	1339	828
31.	Libur Iddul Adha					

Sumber: Data Produk Cacat Mi Instan PT Karunia Alam Segar

Dilihaat dari table 1.1 di atas menunjukkan banyaknya produk cacat yang melebihi batas toleransi produk cacat yaitu sebesar 2,5 % dari produksi dibagian pengemasan mi instan yang tidak tepat pada saat proses pengemasan dengan etiket (kemasan mi dengan plastik) tidak sesuai dikarenakan banyak bumbu yang kejepit mesin kemas mi instan sehingga banyak produk yang cacat. Pentingnya

pengendalian kualitas proses produksi di PT Karunia Alam Segar dilakukan supaya tidak terjadi banyak produk yang cacat yang disebabkan kesalahan selama dalam proses pengemasan. Karena pengendalian kualitas penggunaannya diarahkan untuk mengukur standart yang ditetapkan. (Irwan dan Haryono, 2015;63).

Banyaknya produk yang cacat yang disebabkan kesalahan dalam proses pengemasan itu dibiarkan secara terus-menerus akan mengakibatkan produk tidak dapat dikirim kebagian pemasaran dan mengakibatkan kerugian bagi perusahaan. Berdasarkan uraian di atas peneliti tertarik untuk mengadakan penelitian dengan judul “Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC) Pada PT Karunia Alam Segar”.

Penulis memilih menggunakan metode tersebut karena metode tersebut digunakan untuk menemukan suatu metode pengendalian kualitas yang tepat untuk mengurangi kecacatan suatu produk dan untuk perbaikan kualitas, sesuai dengan tujuan penelitian. Selain itu, metode pengendalian kualitas secara statistik juga memiliki langkah-langkah terstruktur mulai dari penentuan masalah hingga perencanaan rencana ke depan dalam meningkatkan kualitas suatu produk.

1.2. Rumusan Masalah

Bedasarkan latar belakang yang telah di uraikan, maka permasalahan yang akan di bahas adalah :

1. Bagaimana pengendalian kualitas yang diterapkan di PT Karunia Alam Segar dalam produksi mi instan?

2. Bagaimana metode SQC dengan alat pengendali (peta pengendali P) dapat menjadi pengendalian kualitas di PT Karunia Alam Segar ?
3. Bagaimana faktor penyebab terjadinya produk cacat di PT Karunia Alam Segar ?

1.3. Tujuan Penelitian

Dari rumusan masalah yang telah di sebutkan di atas,maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui pengendalian kualitas yang diterapkan di PT Karunia Alam Segar dalam produksi mi instan.
2. Untuk mengetahui apakah metode SQC dengan (alat pengendali P) dapat menjadi pengendalian kualitas di PT Karunia Alam Segar.
3. Untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya produk cacat di PT Karunia Alam Segar.

1.4. Manfaat Penelitian

Tercapai tujuan penelitian diatas,maka hasil penelitian dapat digunakan sebagai berikut :

1. Bagi peneliti :

Manfaat penelitian ini bagi peneliti adalah untuk membantu peneliti untuk menambah ilmu dan wawasan mengenai kecacatan yang terjadi di dalam perusahaan. Dengan wawasan yang luas dan pengalaman yang baik maka penulis dapat memiliki ilmu yang bermanfaat untuk dijadikan pedoman dikemudian hari. Selain itu dengan melakukan penelitian tersebut, penulis

akan dapat menjawab beberapa pertanyaan yang diutarakan di dalam skripsi tersebut. Dengan melakukan penelitian pula, peneliti dapat memperluas pergaulan dengan mengenal orang-orang disekitarnya.

2. Bagi Perusahaan :

Manfaat penelitian ini bagi perusahaan adalah hasil penelitian dapat dijadikan masukan sebagai dasar pertimbangan pengambilan keputusan yang berkaitan upaya pencapaian kualitas produksi. Bagi karyawan dibagian produksi diharapkan lebih meningkatkan kemampuan dan ketelitian dalam bekerja karena merupakan faktor yang berpengaruh terhadap keberhasilan dalam pencapaian kualitas produk. perusahaan diharapkan mempertahankan kualitas produksi mi instan dan melakukan pengawasan lebih ketat lagi agar kualitas produksi bias terkontrol lebih baik lagi.

3. Bagi Akademi :

Penelitian ini dapat digunakan sebagai rujukan untuk penelitian di masa yang akan datang serta sumbangan pemikiran dan informasi khususnya bagi mahasiswa yang mendalami bidang oprasional