
BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Sistem kualitas begitu penting dan diperlukan dalam dunia usaha untuk dapat bersaing dan meningkatkan keunggulan kompetitif dengan perusahaan lain yang sejenis, karena saat ini pelanggan tidak hanya memperhatikan harga suatu produk, tetapi juga kualitas yang baik.

Kualitas sebuah produk yang dihasilkan perusahaan dapat berpengaruh terhadap reputasi perusahaan, keandalan produk, dan keterlibatan global. Oleh karena itu dalam usaha mencapai kualitas yang dikehendaki, tidak terlepas dari peranan Manajemen Operasi/ Produksi. Dalam Manajemen Operasi untuk meningkatkan produktivitas bergantung pada tiga variabel produktivitas (*productivity variable*), yakni : tenaga kerja, modal, dan manajemen. Dan dalam upaya meningkatkan produktivitas sebuah perusahaan perlu memperhatikan pengendalian kualitas dari produk yang dihasilkannya. Serta dalam melakukan pengendalian kualitas harus didukung dengan faktor tenaga kerja yang baik. Peningkatan kontribusi tenaga kerja pada produktivitas disebabkan tenaga kerja yang lebih sehat, lebih berpendidikan, dan bergizi baik. Kegiatan pengendalian kualitas ini dapat dilakukan terhadap bahan baku, selama proses produksi, dan produk jadi berdasarkan standar yang telah ditetapkan. (Jay Heizer, Barry Render ; 2005)

CV Garda adalah sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang pembuatan kacang asin. Dalam melaksanakan proses produksinya, CV Garda menggunakan sistem produksi masa yang mana perusahaan secara terus-menerus membuat produk tersebut

dalam jumlah banyak untuk dijadikan persediaan. Dalam proses produksinya sering dihadapkan pada masalah adanya produk rusak dan selama ini bagian pengendalian kualitas hanya menghitung jumlah unit rusak dan kemudian mencatat jumlah produk rusak yang terjadi.

Salah satu faktor yang perlu diperhatikan adalah bagaimana cara untuk menekan produk rusak melalui pengendalian kualitas agar produk yang diterima konsumen dalam keadaan baik sesuai dengan standar. Produk rusak yang banyak terjadi pada CV Garda adalah masih adanya kacang asin yang diterima konsumen dalam cipo (gosong) dan kempos (kosong) Melalui pengendalian kualitas diharapkan dapat diketahui apakah jumlah produk rusak yang terjadi dalam proses produksi tersebut masih normal (terkendali) atau tidak. Perusahaan tidak tahu pasti apakah proses yang selama ini dilakukan dalam produksi baik atau tidak, karena perusahaan belum memiliki pedoman yang dapat dijadikan acuan sebagai kontrol terhadap proses produksinya, yaitu pedoman yang dapat langsung mendeteksi apakah kerusakan yang terjadi selama ini masih dapat ditolerir atau tidak.

Mengingat pentingnya kegiatan pengendalian kualitas untuk menekan produk rusak agar hasilnya sesuai dengan standar kualitas yang diharapkan oleh CV Garda, maka penulis bermaksud melakukan penelitian dan menuliskannya dalam bentuk karya ilmiah dengan judul :

**“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS UNTUK MENEKAN JUMLAH
PRODUK RUSAK PADA CV GARDA DI SUKABUMI ”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan penelitian awal, penulis dapat mengetahui besarnya persentase produk rusak yang terjadi mulai bulan Juli sampai dengan bulan Desember 2005 seperti pada tabel berikut ini :

Tabel 1.1 Data Produk Rusak Pada CV. Garda Tahun 2005

Bulan	Jumlah Produksi	Jumlah Rusak	Persentase
Juli	35.000 kg	1055 kg	3.01
Agustus	38.000 kg	1140 kg	3.00
September	36.000 kg	1116 kg	3.10
Oktober	32.000 kg	950 kg	2.97
November	31.000 kg	880 kg	2.80
Desember	40.000 kg	1400 kg	3.50

Sumber : CV Garda

Dari tabel di atas, terlihat bahwa masih adanya produk rusak yang dihasilkan, maka hal tersebut berarti bahwa kualitas produk dari CV Garda belum sepenuhnya sesuai dengan standar yang telah ditetapkan sebelumnya. Dalam hal ini perusahaan menentukan batas toleransi kegagalan produk sebesar 3 % dari jumlah produksi.

Berdasarkan uraian yang telah dikemukakan di atas, maka dapat diidentifikasi masalah dalam penelitian ini sebagai berikut :

- Bagaimana proses pengendalian kualitas yang diterapkan oleh CV Garda ?
- Bagaimana penggunaan alat bantu pengendalian kualitas untuk mendeteksi adanya penyimpangan ?
- Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya kerusakan pada produk yang dihasilkan ?

1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian

Adapun maksud penelitian ini adalah untuk mengumpulkan data dan mengolah data guna penyusunan suatu karya ilmiah berupa skripsi yang merupakan salah satu syarat dalam menempuh Ujian Sidang Sarjana Strata Satu (S-1) Fakultas Ekonomi Jurusan Manajemen Universitas Kristen Maranatha, Bandung.

Sedangkan tujuan penelitian ini antara lain :

- Untuk memberi gambaran mengenai kegiatan pengendalian kualitas terhadap produk yang telah dilakukan oleh CV Garda.
- Untuk memberi gambaran mengenai alat bantu yang dapat digunakan pengendalian kualitas dengan mendeteksi adanya penyimpangan.
- Untuk memberi gambaran mengenai faktor-faktor apa saja yang menyebabkan produk menjadi rusak.

1.4 Kegunaan Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan kegunaan sebagai berikut :

- Bagi perusahaan yang penulis teliti, menjadi masukan yang berguna bahwa dengan adanya pengendalian kualitas yang baik dapat menekan jumlah produk rusak.
- Bagi penulis, untuk memperdalam dan memperluas pengetahuan tentang pengendalian kualitas.
- Bagi rekan-rekan mahasiswa dan pihak lain yang membutuhkan, dapat dijadikan bahan perbandingan yang bermanfaat dan menambah wawasan pemikiran.

1.5 Kerangka Pemikiran

Dewasa ini tuntutan masyarakat terhadap kualitas semakin tinggi, seiring dengan adanya krisis ekonomi dan meningkatnya persaingan antar produsen. Ini menyebabkan persaingan yang terjadi semakin ketat. Selain itu krisis ekonomi berakibat pada daya beli masyarakat berkurang, sehingga masyarakat lebih selektif untuk membeli produk berkualitas baik dan yang harganya terjangkau. Karena itu perusahaan dituntut untuk dapat mengutamakan kualitas produknya agar dapat bertahan di tengah persaingan yang semakin ketat.

Adapun yang dimaksud dengan kualitas menurut Schroeder adalah :

“ Quality is defined here as meeting, or exceeding, customer requirements now and in the future.” This means that the product or service is fit for the customer’s use. (Roger.G. Schroeder, 2000)

Artinya kualitas suatu produk dianggap baik apabila produk tersebut dapat memenuhi kriteria yang ditentukan, baik oleh produsen maupun konsumen. Ini berarti bahwa produk atau jasa sesuai dengan penggunaan konsumen. Oleh sebab itu, suatu produk harus senantiasa dipantau dan dikendalikan agar sesuai dengan design spesifikasi yang telah ditetapkan sehingga para konsumennya merasa puas. Konsumen akan merasa puas apabila produk yang dihasilkan perusahaan mempunyai kualitas yang baik sesuai dengan harapan mereka. Konsumen lebih memandang kualitas dibandingkan dengan harga atau sejumlah uang yang dikeluarkan untuk membeli produk tersebut. Maka untuk memenangkan persaingan, perusahaan harus dapat menghasilkan produk dengan kualitas baik dan harganya pun lebih murah bila dibandingkan dengan produk sejenis dari pesaing.

Kualitas produk memegang peranan penting bagi perusahaan yang ingin memuaskan pelanggannya. Oleh karena itu peranan pengendalian kualitas dalam suatu proses produksi dibutuhkan karena sering ditemukan adanya penyimpangan terhadap standar atau

spesifikasi yang telah ditetapkan sebelumnya. Pengendalian kualitas yang dilakukan meliputi pengendalian bahan baku, proses produksi, serta pengendalian kualitas pada produk jadi.

Adapun pengertian pengendalian kualitas menurut Schroeder adalah :

“ Quality Control is defined as the continuous improvement of a stable process .”
(Roger.G. Schroeder, 2000)

Artinya pengendalian kualitas didefinisikan sebagai perbaikan secara terus-menerus terhadap suatu proses yang stabil.

Dalam kegiatan pengendalian kualitas diperlukan analisis-analisis statistika untuk mengetahui apakah kualitas dari produk yang diproduksi masih dalam batas-batas yang terkendali atau tidak. Oleh karena itu diperlukan Pengendalian Kualitas Secara Statistika (SQC) yaitu suatu aktivitas pengendalian kualitas terhadap bahan baku, proses produksi serta produk jadi yang mana penetapan batas-batas penyimpangan dari standar ditentukan berdasarkan konsep-konsep statistika. Salah satu alat yang digunakan dalam SQC adalah peta kendali.

Adapun pengertian peta kendali (*Control Chart*) menurut William J Stevenson adalah :

“ A Control Chart is a time ordered plot of sample statistics, used to distinguish between random and nonrandom variability.” (William J Stevenson, 2005)

Artinya peta kendali adalah suatu penggambaran sampel statistik yang dapat digunakan untuk membedakan variabilitas acak dan tidak acak.

Adapun jenis-jenis peta kendali (Roger G. Schroeder ; 2000) :

-
1. Peta Kendali Variabel, merupakan peta kendali yang digunakan untuk mengendalikan kualitas produk selama proses produksi yang bersifat variabel, yaitu kualitas yang dapat diukur, seperti, berat, isi, ketebalan, karat, kadar, suhu, dan sebagainya.

Peta kendali variabel terdiri dari :

- Peta kendali \bar{x} -bar (rata-rata/ *mean*)
- Peta kendali R (rentang/ *range*)

- 2 Peta Kendali Atribut, merupakan peta kendali yang digunakan untuk mengendalikan kualitas produk selama proses produksi yang bersifat atribut, yaitu kualitas yang tidak dapat diukur atau relatif sulit diukur, seperti, produk rusak (*defective*), produk cacat (*defect*), dan sebagainya.

Peta kendali atribut terdiri dari:

- Peta kendali p (peta kendali persentase produk rusak)
- Peta kendali np (peta kendali jumlah produk rusak)
- Peta kendali c (peta kendali cacat)
- Peta kendali u (peta kendali cacat / unit)

Berdasarkan karakteristik produk yang diteliti yang mana kualitas produk yang ditemukan sulit diukur (atribut) maka peta kendali yang digunakan adalah peta kendali proporsi kerusakan (peta kendali p), karena adanya perbandingan antara jumlah produk yang tidak memenuhi spesifikasi kualitas dengan total jumlah produk yang diperiksa.

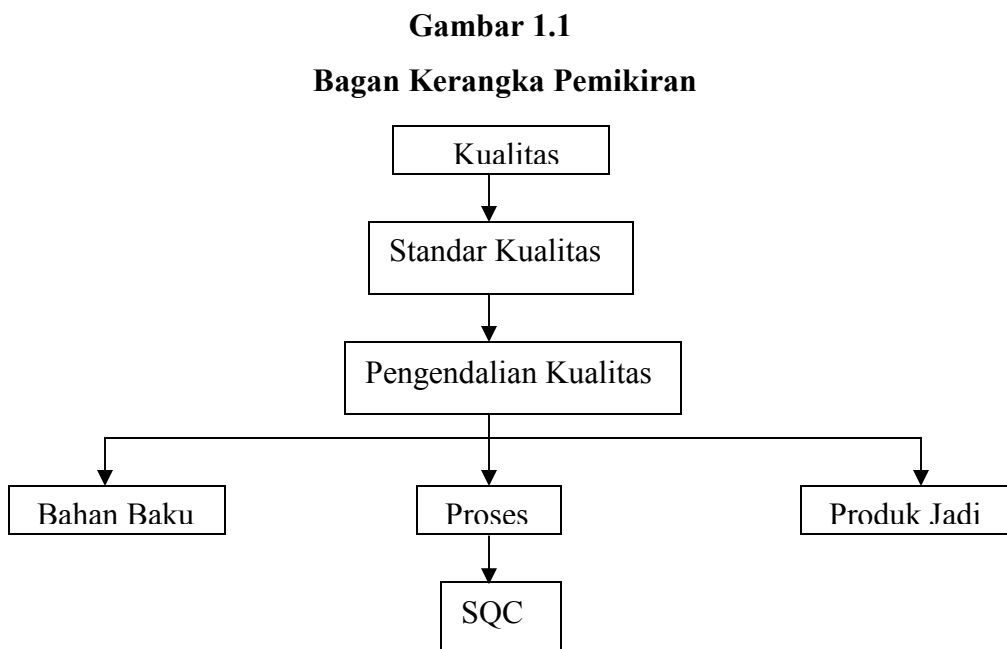
Dengan digunakannya alat bantu tersebut di atas dapat diketahui ada tidaknya produk yang menyimpang dari batas toleransi yang ditetapkan. Apabila tidak ada maka produk tersebut sudah sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan dapat dikategorikan pada produk baik.

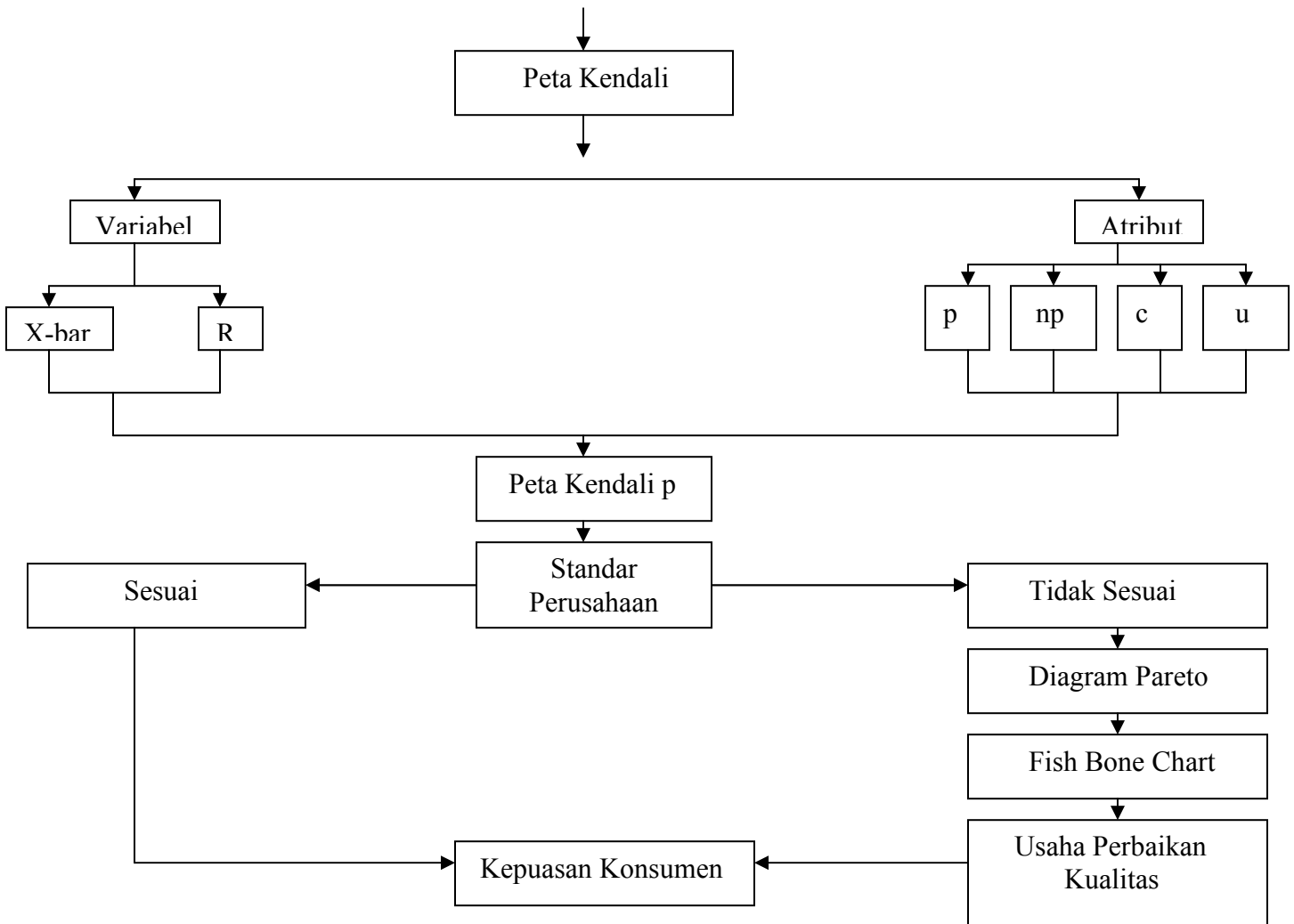
Apabila terjadi penyimpangan artinya produk tersebut belum sesuai dengan standar yang ditetapkan dan dikategorikan sebagai produk rusak. Alat bantu kedua yang digunakan adalah diagram pareto yang mana diagram ini memberikan gambaran tentang pengaruh faktor-faktor terhadap persoalan secara proporsional.

Dalam analisis pareto, data dikumpulkan dari berbagai macam kegagalan produk yang dihasilkan. Kemudian data tersebut ditabulasikan dalam rangka mengidentifikasi jenis kegagalan yang paling sering muncul, sehingga dapat diketahui masalah yang paling penting/ dominan.

Untuk mempermudah menemukan faktor penyebab penyimpangan tersebut dapat digunakan alat bantu ketiga yaitu diagram sebab akibat (*fish bone chart*) yang berbentuk seperti tulang ikan. Dalam pembuatan diagram ini ada lima faktor utama yang perlu diperhatikan yaitu, manusia, mesin, metode, material, dan lingkungan. Kemudian dari faktor-faktor utama tersebut dicari dan dicatat semua kemungkinan penyebab terjadinya penyimpangan. Setelah diketahui maka perusahaan dapat mengambil tindakan perbaikan.

Untuk lebih jelasnya dapat dilihat Bagan Kerangka Pemikiran berikut ini





Sumber : Analisis Penulis

1.6 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan dalam penyusunan skripsi ini adalah metode deskriptif, yaitu metode penelitian yang bertujuan untuk memberikan gambaran tentang detail-detail sebuah situasi, lingkungan sosial, atau hubungan. (Sujoko Efferin, Stevanus Hadi Darmadji, Yuliawati Tan ; 2004)

Adapun teknik pengumpulan data yang digunakan sebagai berikut :

1. Penelitian Lapangan (*Field Research*)

Yaitu cara untuk mendapatkan data primer yang dikumpulkan dan diolah sendiri. Untuk mendapatkan data atau informasi dari perusahaan maka penulis melakukan cara :

➤ Pengamatan (*observasi*)

Yaitu cara mendapatkan data atau informasi dengan mengadakan peninjauan langsung atau pengamatan ke lokasi obyek penelitian.

➤ Wawancara (*interview*)

Yaitu cara mendapatkan data atau informasi dengan melakukan tanya jawab secara langsung dengan individu untuk mengetahui obyek yang diteliti.

2. Penelitian Kepustakaan (*Library Research*)

Yaitu cara untuk mendapatkan data sekunder yang diperoleh melalui buku, laporan, atau bentuk-bentuk bacaan lainnya yang berkaitan dengan masalah yang dihadapi.

Adapun cara pengumpulan data penulis mengambil data harian produk rusak setiap produksi. Dan setelah data yang diambil sudah seragam, maka perlu dilakukan uji kecukupan data untuk mengetahui data yang ada telah mencukupi atau belum dengan menggunakan rumus sebagai berikut :

$$N' = \frac{[(z^2)(\bar{p})(1 - \bar{p})]}{(\alpha^2)}$$

Yang mana :

N' = Jumlah sampel (data) yang seharusnya dikumpulkan

Z = Nilai pada Tabel Z dengan tingkat keyakinan tertentu

\bar{p} = Rata-rata jumlah produk yang rusak

α = Tingkat kesalahan

Jika data yang telah dikumpulkan (N) lebih besar atau sama dengan jumlah sample dalam perhitungan (N'), berarti data sudah cukup.

1.7 Lokasi dan Waktu Penelitian

Lokasi pabrik pengolahan CV Garda dimana penulis penulis melakukan penelitian terletak di Jalan Pelabuhan No.36, Sukabumi.

Sedangkan lamanya penelitian ini adalah 3 bulan, yaitu sejak bulan Maret sampai dengan bulan Mei 2006.

1.8 Sistematika Pembahasan

Sistematika pembahasan dalam penelitian karya ilmiah ini adalah sebagai berikut :

Bab I. Pendahuluan

Pada bab ini dibahas mengenai pentingnya kegiatan pengendalian kualitas sehingga dapat mengurangi produk rusak yang diproduksi oleh CV Garda.

Bab II. Landasan Teori

Berisikan teori yang digunakan dalam menganalisis permasalahan yang ada.

Bab III. Obyek Penelitian

Bab ini meliputi uraian singkat atau gambaran secara umum mengenai perusahaan yang diteliti.

Bab IV. Analisis Pembahasan

Menguraikan tentang kegiatan pengendalian kualitas terhadap produk rusak yang dilakukan perusahaan selama ini untuk mengetahui penyebab terjadinya produk rusak dalam perusahaan serta upaya untuk mengurangi jumlah kerusakan produk.

Bab V. Kesimpulan dan Saran

Pada bab ini dikemukakan tentang kesimpulan dari hasil penelitian serta memberikan saran bagaimana cara untuk menekan produk rusak sehingga hasilnya sesuai dengan standar yang telah ditetapkan sebelumnya.