

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Dampak globalisasi sangat besar bagi setiap negara, karena hilangnya batasan antar negara yang menyebabkan persaingan pasar nasional dan pasar internasional (Dewi, 2019). Salah satu dampak globalisasi adalah evolusi perkembangan industri di Indonesia sangat pesat, hal ini berdampak pada munculnya produk yang serupa yang menyebabkan konsumen bebas memilih barang nasional atau internasional. Setiap perusahaan dihadapkan dengan kompetisi yang ketat diantara perusahaan-perusahaan yang terus mengembangkan usahanya. Oleh karena itu, perusahaan diharapkan mampu menjalankan strategi bisnis yang tepat.

Dalam dunia bisnis, kualitas sangat penting bagi sistem produksi suatu perusahaan. Perusahaan yang dapat menghasilkan produk terbaik yang akan mampu bertahan di pasar dan mengalahkan para pesaingnya. Sebuah produk barang dan jasa yang baik yaitu harus sesuai dengan kebutuhan dan keinginan konsumen (Pearce & Robinson, 2014). Pelaku produksi dalam memenuhi permintaan konsumen dapat dilakukan dengan cara memberikan perhatian terhadap kualitas produk yang dihasilkan, dengan cara menerapkan manajemen kualitas dalam perusahaan.

Perusahaan yang telah menerapkan pengendalian kualitas produk dengan baik harus tetap menjaga konsistensinya agar dapat memuaskan konsumen. Dampak dari menerapkan pengendalian kualitas adalah

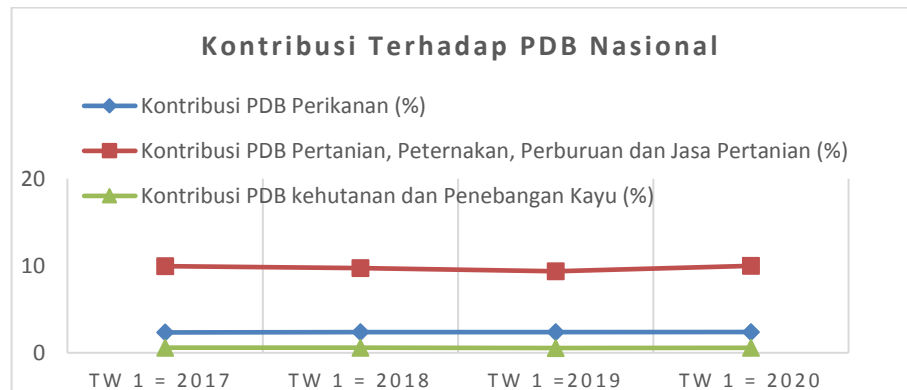
berkurangnya produk cacat dan peningkatan mutu yang akan mempengaruhi laba perusahaan (Ratnadi & Suprianto, 2020). Sebaliknya, jika suatu perusahaan tidak menerapkan pengendalian kualitas dengan baik maka akan tersaingi dengan perusahaan sejenis yang menciptakan produk dengan kualitas yang baik.

Persoalan pengendalian kualitas yaitu bagaimana cara menjaga dan mengarahkan seluruh proses produksi dengan tujuan produk yang dihasilkan dari perusahaan dapat memenuhi kualitas sebagaimana yang telah ditetapkan oleh perusahaan (Elyas & Handayani, 2020). Pengendalian kualitas dapat membantu perusahaan mempertahankan dan meningkatkan produk perusahaan, dengan cara menekan tingkat kerusakan nol. Apabila pengendalian kualitas dilakukan dengan baik, maka pimpinan perusahaan akan dapat mengambil tindakan dan kebijakan-kebijakan, menyusun rencana yang baik untuk masa yang akan datang, serta memperbaiki sistem pengendalian atau pengawasan terhadap produk yang sudah dilakukan.

Perusahaan dalam menerapkan pengendalian kualitas terdapat beberapa metode salah satunya *Statistical Quality Control (SQC)*, dengan menggunakan alat yaitu, *Seven tools* meliputi: Check Sheet, Flow Chart, Histogram, Scatter Diagram, Peta Kendali, Diagram Pareto, dan Diagram Sebab Akibat. Pada penelitian ini menggunakan Peta Kendali dan Diagram Sebab Akibat. Peta kendali digunakan untuk mengetahui apakah kerusakan masih dalam batas kendali, sedangkan Diagram Sebab Akibat untuk mengetahui faktor-faktor apa yang mempengaruhi kecatatan pada proses

produksi. Pada penelitian (Suryatman *et al.*, 2020) yang menggunakan 5 alat yaitu Check Sheet, Histogram, Peta Kendali, Diagram Sebab Akibat, *Failure Mode and Effect Analysis* untuk menurunkan kecacatan pada packaging. Dari penelitian tersebut berdasarkan Diagram Sebab Akibat ditemukan bahwa penyebab utama tingginya kecacatan packaging Biskuit Roma Sandwich yaitu karena faktor manusia, faktor material dan faktor metodenya, sedangkan berdasarkan hasil Peta Kendali dapat dilihat bahwa ternyata kualitas produk berada didalam batas kendali yang seharusnya.

Fenomena pertumbuhan perusahaan yang berdampak pada munculnya produk sejenis salah satunya dalam hal perikanan. Dengan hasil perikanan yang berlimpah, secara tidak langsung berdampak pada persaingan dalam pengolahan ikan. Dengan adanya persaingan yang sangat ketat, perusahaan dituntut untuk dapat menghasilkan produk yang berkualitas. Perikanan di Indonesia memiliki peran penting seperti yang disajikan pada Gambar 1.1 menunjukkan bahwa perikanan penyumbang nomor 2 setelah pertanian, peternakan, pemburuan dan jasa pertanian dengan trend kontribusi PDB yang selalu naik disetiap tahunnya. Pada triwulan 1 2017 perikanan menyumbang PDB sebesar 2,34% yang secara konsisten mengalami kenaikan setiap tahunnya sampai triwulan 1 2020 (BPS 2020).



Gambar 1. 1 Kontribusi terhadap PDB Nasional

PT. Misaja Mitra Pati Factory yaitu perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan udang untuk ekspor yang berstatus PMA (Penanaman Modal Asing) yaitu antara PT. Pelindo Raya (Indonesia) dengan Toho Bussa Kaisha Ltd. (Jepang). PT. Misaja Mitra memiliki kantor pusat di Jakarta yang resmi berdiri tahun 1968. Perusahaan ini memiliki 4 cabang yang salah satunya berlokasi di Pati (Jawa Tengah). PT. Misaja Mitra cabang Pati (PT. Misaja Mitra Pati Factory), Jawa Tengah didirikan pada tanggal 19 April 1994. Produk yang dihasilkan adalah udang beku bentuk blok (*block frozen*), baik itu *Head on (HO)*, *Head Less (HL)* atau udang kupas (*Peleed*), *Nobashi Ebi*, dan *Panko Ebi*

Sistem dalam produksi menggunakan sistem kerja tangan dari pada mesin. Hal ini berdampak pada hasil yang berbeda karena setiap pekerja memiliki kemampuan yang berbeda dalam membersihkan udang. Untuk itu diperlukan pengawasan pada proses produksi udang mulai dari penerimaan

bahan baku hingga produk jadi, agar produk yang dihasilkan mampu bersaing dengan perusahaan lainnya.

Faktor-faktor yang menyebabkan kerusakan harus diketahui untuk menghindari kerusakan yang semakin banyak. Kerusakan udang dapat juga terjadi pada penerimaan bahan baku karena berasal dari beberapa daerah yang memiliki tingkat kadar air yang berbeda. Selain itu juga bisa terjadi dikarenakan kurang maksimalnya kinerja mesin atau dikarenakan karyawan kurang teliti. Oleh karena itu pengecekan sebelum proses produksi harus dilakukan.

Diharapkan dengan metode SQC dapat membantu perusahaan menemukan permasalahan dalam mengurangi kerusakan pada produk yang dihasilkan dengan hasil yang lebih signifikan. Berdasarkan uraian latar belakang di atas, penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “Pengendalian Kualitas Produksi Menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC) : Studi pada PT. Misaja Mitra Pati Factory”.

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan di atas, maka dapat diambil rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan pengendalian kualitas produksi pada PT. Misaja Mitra Pati Factory?
2. Apakah kerusakan kualitas produksi PT. Misaja Mitra Pati Factory masih dalam batas kendali perusahaan?
3. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan pada produk?

4. Apa saja alternatif solusi terhadap penyebab utama penyimpangan pengendalian kualitas yang terjadi pada PT. Misaja Mitra Pati Factory?

C. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai pada penelitian ini adalah sebagai berikut yaitu:

1. Untuk mengkaji bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas pada PT. Misaja Mitra Pati Factory.
2. Untuk menganalisis apakah pelaksanaan pengendalian kualitas produksi PT. Misaja Mitra Pati Factory berada di dalam batas kendali perusahaan.
3. Mengidentifikasi faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan/cacat produksi oleh PT. Misaja Mitra Pati Factory.
4. Mengidentifikasi alternatif solusi terhadap penyebab penyimpangan utama pengendalian kualitas pada produksi PT. Misaja Mitra Pati Factory.

D. Manfaat penelitian

Penelitian diharapkan memberikan manfaat :

1. Manfaat praktis dari penelitian ini diharapkan dapat membantu perusahaan dalam mengambil keputusan faktor apa saja yang menjadi penyebab kerusakan pada produk PT. Misaja Mitra Pati Factory.
2. Manfaat teoritis dari penelitian ini bertujuan untuk memperdalam pengetahuan mengenai pengendalian kualitas serta memberikan

tambahan informasi sebagai bahan perbandingan pada teori-teori yang sudah ada.