

# BAB I PENDAHULUAN

## A. Latar Belakang Masalah

Kualitas suatu produk merupakan hal yang sangat penting bagi industri rumah tangga. Kualitas merupakan komponen kunci dari *strategic planning*. Sehingga dalam penyusunan rencana kerja suatu industri rumah tangga hendaknya memperhatikan tujuan strategi, visi dan misi yang berfokus pada kualitas produk yang dihasilkan. Kualitas dari suatu produk yang dihasilkan dapat memberikan kepuasan terhadap pelanggan. Agar produk yang dihasilkan oleh suatu industri rumah tangga selalu berkualitas. Maka diperlukan adanya pengendalian kualitas dalam setiap proses produksinya. Pengendalian kualitas (*Quality Control*) menurut Kaoru Ishikawa (dalam Haming dan Mahfud, 2012:113) adalah mengembangkan, mendesain, memproduksi dan memberikan layanan produk bermutu yang paling ekonomis, paling berguna dan selalu memuaskan para pelanggannya. Pengendalian kualitas (*Quality Control*) dalam pelaksanaannya dilakukan dengan cara menetapkan standar yang tepat untuk suatu produk. Standar kualitas produk manufaktur meliputi bahan baku, proses produksi, produk jadi hingga produk sampai ke tangan konsumen.

Menurut Ratnasari (2013) industri Kecil Menengah (IKM) adalah usaha rumah tangga yang melakukan kegiatan mengolah barang dasar menjadi barang jadi atau setengah jadi, barang setengah jadi menjadi barang jadi, atau yang kurang nilainya menjadi barang yang lebih tinggi nilainya dengan maksud untuk dijual, dengan jumlah pekerja paling sedikit 5 orang dan paling banyak 19 orang termasuk pengusaha yang mempunyai ketahanan akan krisis ekonomi. Hal ini terbukti saat terjadi krisis tahun 1998, IKM bisa bertahan dari keterpurukan yang dialami usaha besar lainnya. Bahkan jumlah IKM semakin meningkat paska terjadinya krisis. Faktor pendukung IKM dapat bertahan dan cenderung meningkat jumlahnya pada masa krisis, sebagian besar IKM memproduksi barang konsumsi dan jasa-jasa dengan elastisitas permintaan terhadap pendapatan yang rendah, dan sebagian besar IKM mempergunakan modal sendiri dan tidak mendapat modal dari bank ataupun lembaga keuangan lainnya.

Sehingga pada masa krisis keterpurukan sektor perbankan dan naiknya suku bunga tidak berpengaruh terhadap IKM.

IKM tempe 21 A Yosodadi Metro Timur adalah salah satu tempat perusahaan yang hasil produksi masih banyak mengalami kerusakan sehingga untuk mempertahankan kualitas produksi (*Quality Control*) dengan menggunakan standarisasi yang efisien dan efektif. Keadaan ini merupakan suatu hal yang wajar, karena perusahaan adalah organisasi yang usahanya untuk mencapai kemakmuran perusahaan, harus berusaha agar tetap memenuhi fungsi dalam menunjang perkembangan dan kesuksesan terhadap persaingan dengan perusahaan yang sejenis. Untuk mencapai kemakmuran perusahaan perlu adanya pengendalian kualitas, sehingga tetap diterima oleh konsumen dan merasa puas sehubungan usaha tersebut, maka perhatian utama perusahaan pada umumnya di proses produksi dalam hubungan dengan pengendalian mutu hasil produksi yang dihasilkan karena adanya biaya yang dikeluarkan relevan dengan hasil produksinya.

Masalah pengendalian mutu terhadap kualitas produk yang dihasilkan oleh IKM tempe 21 A Yosodadi Metro Timur merupakan suatu hal yang penting, sehingga perlu sebuah kajian pengendalian mutu. Salah satu metode yang bisa digunakan ialah menggunakan alat bantu statistik yaitu *Statistical Quality Control* (SQC). Menurut Rully & Nurrohman (2013) tujuan SQC dalam pengendalian mutu ialah untuk mengawasi produk agar sesuai dengan standar yang ditetapkan. SQC merupakan teknik penyelesaian masalah yang digunakan untuk memonitori, mengendalikan, menganalisis, mengelola, dan memperbaiki produk menggunakan metode statistik sehingga diharapkan dapat memberikan kontribusi untuk meningkatkan kualitas produk.

Pada saat ini usaha pabrik IKM tempe 21 A Yosodadi Metro Timur masih terdapat produk-produk yang tidak sesuai dengan standar kualitas. Ini tentu saja mempengaruhi kelancaran produksi dalam usahanya dikarenakan terjadinya kerusakan pada produk yang dihasilkan oleh usaha IKM tempe 21 A Yosodadi Metro Timur. Berikut ini adalah jumlah produk cacat pada IKM tempe 21 A Yosodadi Metro Timur selama tahun 2021:

**Tabel 1 jumlah produk cacat pada IKM tempe 21 A Yosodadi Metro  
Timurselama tahun 2021:**

<b>Bulan</b>	<b>Target Produksi (pcs)</b>	<b>Jumlah Produksi (pcs)</b>	<b>Produk Rusak (pcs)</b>	<b>Rasio Produk Cacat</b>
Januari	12.000	11.804	196	1,66%
Februari	12.500	12.296	204	1,65%
Maret	11.650	11.466	184	1,60%
April	11.240	11.060	180	1,62%
Mei	12.750	12.538	212	1,69%
Juni	12.800	12.572	228	1,81%
Juli	12.300	12.084	216	1,78%
Agustus	12.000	11.772	228	1,93%
September	12.475	12.179	296	2,43%
Oktober	11.325	11.133	192	1,72%
November	12.100	11.900	200	1,68%
Desember	12.315	12.131	184	1,51%
<b>Total</b>	<b>134.655</b>	<b>142.935</b>	<b>2.520</b>	<b>21,08%</b>

Sumber : Data dari IKM tempe 21 A Yosodadi Metro Timurselama tahun 2021

Berdasarkan Tabel diatas, Jumlah produksi dan target produksi mengalami naik turun atau fluktuatif. Kenaikan tertinggi jumlah produksi terjadi pada bulan Juni, yaitu sebesar 12.572 biji tempe. Kenaikan jumlah produksi ini dipengaruhi oleh jumlah pesanan yang ingin membeli tempe untuk kebutuhan rumah makan, kemudian di setor ke warung-warung, pasar, atau mereka datang sendiri ke tempat IKM tempe di 21A yosodadi untuk membeli tempe, Segmentasi pasarnya yang di pakai di IKM tempe 21A yosodadi metroyaitu menengah ke bawah hingga menengah ke atas.Sedangkan jumlah produksi terkecil diperoleh pada bulan April yaitu sebesar 11.060 tempe. Penurunan jumlah produksi ini disebabkan oleh dampak virus corona sehingga para pesanan dan warung-warung yang menjadi mitra penjualan menjadi berkurang. Dengan kondisi naik turunnya jumlah produksi yang tidak menentu dipengaruhi juga karena adanya produk rusak pada setiap produksi hal ini dikarenakan adanya rasa atau ukuran tempe yang berubah, atau pengemasan yang tidak rapi sehingga mempengaruhi kualitas produk dan secara otomatis akan mempengaruhi penjualan tempe.

Langkah dalam mengurangi tingkat cacat (*defect*) adalah dengan melakukan pengendalian kualitas pada proses produksi untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan tingkat kecacatan terbesar dan mengetahui proses dalam keadaan terkendali atau tidak. Hal tersebut dapat dilaksanakan dengan jalan melakukan perbaikan dan peningkatan mutu produk selama proses produksi. Pada akhirnya akan memberikan masukan bagi perusahaan/industri, tidak hanya dalam mutu atau kualitas produk yang lebih baik tapi juga dalam hal produktivitas (Widiaswanti, 2014).

Beberapa penelitian terdahulu yang menggunakan metode SQC diantaranya adalah Hairiyah & Riyadi (2017) telah melakukan penelitian tentang analisis pengendalian mutu produk tahu menggunakan metode SQC. Bakhtiar, Tahir, & Hasni (2013) melakukan penelitian tentang analisa pengendalian kualitas dengan menggunakan metode SQC yang bertujuan untuk mengendalikan kualitas produk jadi sirup pala dan produk dengan menggunakan alat bantu statistik sehingga dapat mengetahui faktor penyebab kerusakan dan pencegahan yang akan dilakukan.

Berdasarkan uraian tersebut penulis memilih perusahaan IKM Tempe 21A Yosodadi Metro Timur sebagai objek penelitian dengan mengangkat judul **“OPTIMALISASI PENGENDALIAN MUTU GUNA MENGURANGI JUMLAH KERUSAKAN PRODUK PADA IKM TEMPE 21A YOSODADI METRO TIMUR”**

## **B. Identifikasi dan Rumusan Masalah**

### **1. Identifikasi Masalah**

- a. Masih terdapatnya kegagalan dalam produksi tempe
- b. Belum secara optimal menerapkan pengendalian kualitas produksi
- c. Jumlah produksi yang dilakukan tidaklah sama akibat kerusakan tempe setiap harinya.

### **2. Rumusan Masalah**

- a. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan jumlah kerusakan produk pada IKM Tempe 21A Yosodadi Metro Timur?
- b. Bagaimana cara mengoptimisasi pengendalian mutu guna mengurangi jumlah kerusakan produk pada IKM Tempe 21A Yosodadi Metro Timur?

### **C. Tujuan Penelitian**

1. Untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan Jumlah Kerusakan Produk Pada IKM Tempe 21A Yosodadi Metro Timur.
2. Untuk mengetahui Bagaimana cara mengoptimisasi pengendalian mutu Guna Mengurangi Jumlah Kerusakan Produk Pada IKM Tempe 21A Yosodadi Metro Timur.

### **D. Manfaat Penelitian**

1. Penelitian ini mampu memberikan masukan sebagai dasar pertimbangan dalam pengoptimisasi Quality Control Guna Mengurangi Jumlah Kerusakan Produk Pada Pabrik Roti Surya Purwodadi Trimurjo Lampung Tengah
2. Bagi perusahaan, diharapkan dapat digunakan sebagai pertimbangan dalam mengambil suatu keputusan untuk mencapai tujuan perusahaan.
3. Bagi para praktisi, penelitian ini memiliki implikasi sebagai bahan pertimbangan kebijakan dalam menghadapi dan memahami seberapa pentingnya manajemen produksi dalam memproduksi suatu produk perusahaan.

### **E. Ruang Lingkup Penelitian**

Penelitian ini disusun dalam tiga bab, dengan sistematika sebagai berikut:

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini menguraikan latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, dan manfaat penelitian serta sistematika penulisan.

#### **BAB II KAJIAN LITERATUR**

Bab ini menguraikan landasan teori yang dijadikan dasar dalam penelitian ini, penelitian terdahulu, hubungan antarvariabel, dan kerangka pemikiran.

#### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini menguraikan deskripsi variabel penelitian dan definisi operasionalnya, jumlah populasi dan sampel, jenis sumber data, metode pengumpulan data serta metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini.

#### **BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN PENELITIAN**

Bab ini menguraikan deskripsi gambaran umum perusahaan, hasil penelitian, dan pembahasan.

#### **BAB V KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini menguraikan deskripsi Kesimpulan yang diambil dari hasil penelitian dan saran yang diajukan.

**DAFTAR LITERATUR**

**LAMPIRAN-LAMPIRAN**