

Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Menggunakan Metode *Statistical Quality Control* Brownies Guna Mengurangi Produk Cacat pada CV. Foker Cake Cimahi

The Analysis Control of Product Quality by Statistical Quality Control Method Brownies to Minimize The Defective Product on CV. Foker Cake Cimahi

¹Ilham Rustiana, ²Tasya Aspiranti, ³Nining Koesdiningsih

^{1,2,3}Prodi Manajemen, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Islam Bandung,

Jl. Tamansari No.1 Bandung 40116

email: ¹Ilham_rustiana23414@yahoo.com

Abstract. This study aims to identify and analyze the implementation of quality control brownies at CV. Foker Cake Cimahi. This type of research is descriptive, using 50 samples in 30 days of observation. Data collection techniques used is by using interview, observation and documentation, using Statistical Quality Control, using \bar{p} control chart, Pareto diagram, and a causal diagram to reduce the error rate in the CV. Foker Cake Cimahi. The results showed that for the quality control of the CV. Foker Cake Cimahi still unfavorable CV. Foker Cake Cimahi now being decreased. Factors - factors that cause the error is a factor of human resources, materials, and others. While most dominant factor is material. This is due to lack of quality control in the lack of skilled employees who make omissions and many of these employees.

Keywords: Statistical Quality Control, quality control charts, Pareto diagrams, causal diagram

Abstrak. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui dan menganalisis pelaksanaan pengendalian kualitas brownies pada CV. Foker Cake Cimahi. Jenis penelitian yang digunakan adalah deskriptif, dengan menggunakan 50 sampel dalam 30 hari pengamatan. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah dengan menggunakan wawancara, observasi, dan dokumentasi, dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control*, menggunakan peta kendali \bar{p} , diagram pareto, dan diagram sebab akibat untuk mengurangi tingkat kesalahan pada CV. Foker Cake Cimahi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa untuk pengendalian kualitas dari CV. Foker Cake Cimahi masih kurang baik sehingga CV. Foker Cake Cimahi sekarang banyak mengalami penurunan. Faktor – faktor yang menjadi penyebab kesalahan adalah faktor SDM, material, dan lain lain. Sedangkan faktor yang paling dominan adalah material. Hal ini disebabkan karena kurangnya pengendalian kualitas pada karyawan yang menjadikan kurangnya terampil dan banyaknya kelalaian dari para karyawan tersebut.

Kata Kunci : *Statistical Quality Control*, kualitas, peta kendali, diagram pareto, diagram sebab akibat

A. Pendahuluan

kebutuhan pangan merupakan kebutuhan primer yang sangat dibutuhkan oleh manusia , maka dari itu industri kuliner adalah bisnis yang sangat diminati oleh para pebisnis, karena keuntungannya yang menjanjikan dan berpengaruh atas perkembangan perekonomian khususnya di Indonesia dijawabarat, bahwa pertumbuhan ekonomi yang pesat selalu diimbangi dengan kenaikan dalam ketimpangan pembagian pendapatan atau ketimpangan relatif. Dari kemajuan zaman maka sangat diperlukan bagi industri-industri atau produsen khususnya yang memproduksi atau menghasilkan pangan. Foker Cake memiliki permasalahan dalam proses produksi Cake yaitu selalu memiliki produk cacat/gagal dalam proses produksinya. serta pengendalian kualitas yang di produksi setiap bulannya Dengan demikian, penulis akan melakukan penelitian di Foker Cake ini dengan mengambil judul penelitian ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL QUALITY CONTROL* BROWNIES GUNA MENGURANGI PRODUK CACAT PADA CV. FOKER CAKE CIMAH.

B. Landasan Teori

Proses pengendalian kualitas dilakukan sejak tahap perencanaan produk dan perencanaan proses, sehingga terjadinya kualitas yang tidak memenuhi syarat dapat dicegah sebelumnya dan tidak hanya mengandalkan pada perbaikan pada produk yang telah dihasilkan. Ada tujuh alat dalam pengendalian kualitas R. Dachlan Muchlis (2010:14)

Pengertian pengendalian mutu/kualitas menurut Sofjan Assauri (2008:299) adalah kegiatan untuk memastikan apakah kebijaksanaan dalam hal mutu (standar) dapat tercermin dalam hasil akhir

Statistical Quality Control adalah suatu sistem yang dikembangkan, untuk menjaga standar yang uniform dari kualitas hasil produksi, pada tingkat biaya minimum dan merupakan bantuan untuk mencapai efisiensi perusahaan pabrik. Sofjan Assauri (2008:312)

Diagram kendali atau Bagan kendali merupakan suatu grafik yang digunakan untuk menentukan apakah suatu proses berada dalam keadaan stabil atau tidak. Apabila semua data berada dalam keadaan batas kontrol, maka proses dikatakan dalam batas kendali (stabil). Bagan ini menunjukkan perubahan data dari waktu ke waktu tapi tidak menunjukkan penyebab penyimpangan, walaupun adanya penyimpangan akan terlihat pada bagan pengendalian tersebut. Bagan ini merupakan grafik garis dengan mencantumkan batas-batas daerah pengendalian. Rosnani Ginting (2007:316)

Objek Dan Metode Penelitian

Dalam penelitian ini penulis melaksanakan penelitian di sebuah perusahaan yang bergerak dibidang Industri kuliner Foker Cake Bandung yang memproduksi salah satu brownies Dimana yang dijadikan sebagai objek penelitian adalah Cake. Objek penelitian dalam penyusunan skripsi ini adalah bagaimana kebijakan pengendalian kualitas produk guna mengurangi produk gagal di Foker Cake Bandung.

Dari hasil pengumpulan data dan pengolahan, dapat dilakukan analisa untuk mengetahui sampai sejauh mana kebijakan pengendalian kualitas dalam upaya mengurangi produk gagal Foker Cake Bandung.

C. Hasil dan Pembahasan

Pada data yang diperoleh proses penelitian selama 30 hari, maka dapat di analisis masalah – masalah yang terjadi dalam perusahaan. Berikut masalah – masalah maupun kesalahan – kesalahan yang terjadi pada table 1

Tabel 1. Jenis dan Persentasi Kesalahan

NO	Jenis Departemen	Jumlah Kesalahan	Persentase
1	Gas	34	29.82%
2	Hangus	24	21.05%
3	Cake menguning	28	24.56%
4	Adonan	28	24.56%
Total		114	100

Menghitung persentase cacat Diagram Pareto:

$$p = \frac{\text{Jumlah produk cacat subgroup}}{\text{Total subgroup}} = \frac{nP}{n}$$

Gas	:	$p = \frac{34}{116} = 29.82\%$
Hangus	:	$p = \frac{26}{116} = 21.05\%$
Cake Menguning	:	$p = \frac{28}{116} = 24.56\%$
Adonan	:	$p = \frac{28}{116} = 24.56\%$

D. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan analisis yang telah dilakukan oleh penulis, maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Pelaksanaan pengendalian kualitas yang dilakukan oleh CV Foker Cake meliputi pengendalian kualitas terhadap bahan baku, pengendalian kualitas terhadap produk dalam proses pengendalian kualitas terhadap produk jadi. Pengendalian kualitas terhadap bahan baku dimana perusahaan memilih dan menyortir bahan bahan yang berkualitas yang akan di gunakan untuk mengolah brownies agar hasil dari produk yang dihasilkan dapat berkualitas, tahap kedua perusahaan melakukan pengendalian kualitas terhadap produk dalam proses produksi dimana perusahaan mempersiapkan dan memeriksa kembali bahan bahan yang akan diolah dan alat alat yang akan digunakan agar pada saat produksi tidak ada kesalahan yang mengakibatkan kegagalan produksi. Dan tahap terakhir ialah pengendalian kualitas terhadap produk jadi dimana perusahaan akan melihat hasil produksi dan menyortir kembali produk produk yang sesuai standar kualitas atau tidak.
2. Pelaksanaan pengendalian kualitas dengan menggunakan diagram pareto, diagram peta kendali p dan diagram sebab akibat. Hasilnya sebagai berikut:
 - a. Hasil dari diagram pareto menunjukkan, bahwa kegagalan produk brownies sebanyak 114. Kegagalan yang paling tertinggi ialah kehabisan gas sebesar 29,31% departement bagian pemanggangan, kondisi produk gagal hangus sebesar 22,41% departemen bagian bahan baku dan produk yang memiliki tingkat kegagalan paling rendah terdapat pada cake menguning dan adonan sebesar 24,13% departemen bagian pemanggangan.
 - b. Berdasarkan hasil dari diagram peta kendali terdapat nilai yang berada diluar batas pengendalian hanya di 1 sigma. Terdapat 9 dari 30 hari yang keluar dari toleransi peta kendali p. Pada hari ke 3,8,10,15,21,22,23,27 dan 28. Titik kegagalan UCL (0,1134 untuk proporsi dan 11,34% untuk persentase) dan titik kegagalan LCL (0,0386 untuk proporsi dan 3,86% untuk persentase). Hal ini terjadi karena karyawan dan alat yang digunakan tidak bekerja dengan maksimal
 - c. Hasil dari diagram sebab akibat ada 4 faktor utama yang membuat produk gagal, diantaranya faktor tenaga kerja dikarenakan tidak disiplin, kurang teliti, kurang pengalaman dan lalai dalam bekerja, faktor kompor/peralatan dimana kurangnya perawatan terhadap peralatan, faktor bahan baku dimana kualitas bahan yang kurang bagus dan tidak memenuhi standar, faktor lingkungan yang dimana kurangnya pencahayaan, sempitnya lahan produksi dan suhu ruangan yang panas.

Daftar Pustaka

Assauri, Sofjan, 2008. Manajemen Produksi dan Operas. Jakarta. Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.

Ginting, Rosnani. 2007. Sistem Produksi. Yogyakarta : Graha Ilmu.

Muchlis, R Dachlan. 2010 Analisis Statistika Dasar. Bandung : Fakultas MIPA

