

BAB I

PENDAHULUAN

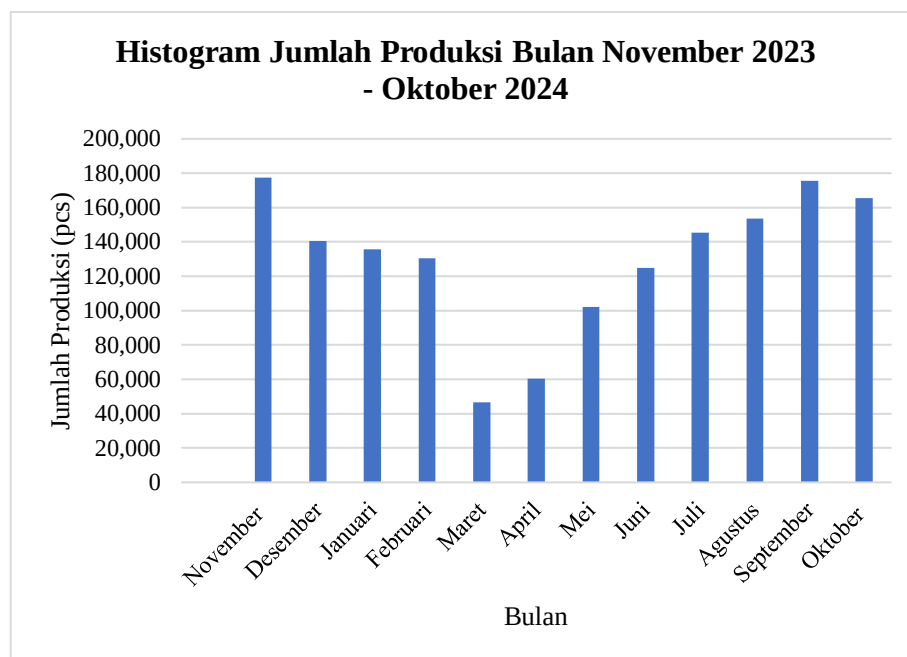
1.1 Latar Belakang Penelitian

Negara Indonesia memiliki berbagai sektor industri manufaktur yang berperan dalam pembangunan negara. Hal ini dikarenakan sektor industri manufaktur memberikan kontribusi berupa meningkatkan nilai tambah serta menciptakan dan memperluas lapangan kerja (Harahap et al., 2023). Banyaknya industri yang ada tentunya akan mengakibatkan persaingan industri yang semakin ketat. Perusahaan yang mulanya hanya bersaing di wilayah lokal ataupun regional kini harus mampu bersaing di kancah dunia (Setyawan & Supriyati, 2024). Adanya persaingan industri ini, setiap industri harus mengatur dan mengadakan strategi untuk mendapatkan pasar. Strategi tersebut berupa meningkatkan dan memastikan semua produk yang dihasilkan ialah produk yang berkualitas. Produk yang berkualitas dan sesuai dengan kebutuhan pelanggan tentunya akan mengundang pelanggan untuk membeli produk tersebut (Supardi & Dharmanto, 2020).

Pengendalian kualitas adalah suatu cara dalam merencanakan dan melaksanakan tindakan yang paling ekonomis guna menghasilkan produk yang bermanfaat dan sesuai dengan kebutuhan konsumen. Penerapan pengendalian kualitas pada proses produksi untuk mengukur kesalahan dari prestasi dan mendapatkan saran perbaikan. Cara perusahaan untuk menjaga dan mengendalikan kualitas produknya yaitu dengan memperhatikan dan mengusahakan material, mesin, metode, dan manusia yang melakukan dapat terkontrol dengan baik (Nurkholiq et al., 2019). Pengendalian kualitas dapat diterapkan dalam lingkup industri makro dan mikro. Adanya UMKM dapat menambah pertumbuhan ekonomi karena tersebar luas di daerah kota dan pedesaan (Indranata & Andesta, 2022).

Sesuai data statistik kabupaten Banyumas, pada tahun 2023 jumlah industri yang ada di Kabupaten Banyumas sebanyak 44.179 unit industri dengan rincian 6 unit industri besar, 77 unit industri menengah, dan 44.096 unit industri kecil. Selain itu, jumlah UMKM yang ada di Kabupaten Banyumas sebanyak 89.553 dengan rincian 89.477 usaha mikro, 21 usaha kecil, dan 55 usaha menengah (Dinas

Komunikasi dan Informatika Kabupaten Banyumas, 2024). UMKM Roti Anisa merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri makanan, khususnya roti yang berbahan baku tepung terigu. UMKM Roti Anisa berlokasi di Desa Karangnanas RT 4 RW 2, Kecamatan Sokaraja, Kabupaten Banyumas. UMKM ini berdiri sejak 2013 dan saat ini memiliki 13 tenaga kerja. UMKM Roti Anisa menerapkan sistem produksi *Make to Stock* (MTS). UMKM Roti Anisa memproduksi roti dalam kurun waktu satu hari yang hari berikutnya akan diperjualbelikan ke pedagang kecil yang kemudian dipasarkan ke warung dan UMKM ini juga mendistribusikan ke tiga kabupaten lainnya, seperti Cilacap, Pemalang, dan Purbalingga. Jumlah produksi roti anisa dari bulan November 2023 sampai dengan bulan Oktober 2024 dapat dilihat pada Gambar 1.1 berikut.



Gambar 1. 1 Jumlah Produksi Roti Anisa dari November 2023 – Oktober 2024

Sumber: Hasil pengolahan data menggunakan *Microsoft Excel*

Gambar 1.1 menunjukkan data produksi roti UMKM Roti Anisa di Bulan November 2023 sampai dengan Oktober 2024. Pada grafik tersebut menunjukkan bahwa rendahnya produksi pada bulan Maret dan April dikarenakan UMKM Roti Anisa akan berhenti produksi pada bulan Ramadhan sampai Hari Raya Idul Fitri dan mulai produksi kembali satu minggu setelah Hari Raya Idul Fitri. Pada bulan

Agustus sampai bulan November UMKM Roti Anisa akan memproduksi lebih banyak roti karena banyaknya permintaan dari pedagang roti keliling yang kemudian dijual ke warung langganannya. Selain itu, hasil produksi Roti Anisa akan didistribusikan ke Cilacap setiap satu minggu sekali, Pemalang setiap satu minggu sekali, dan Purbalingga setiap lima hari sekali.

Proses produksi roti anisa melewati beberapa tahapan yaitu persiapan bahan baku produk yang akan diproses. Bahan baku yang digunakan yaitu tepung terigu, gula, garam, ragi, mentega, rasa (coklat, keju, susu, kelapa, *blueberry*), dan kalsium yang digunakan untuk ketahanan roti. Roti Anisa mampu bertahan dalam waktu 2 minggu di suhu ruangan. Selanjutnya bahan baku tersebut dicampur menjadi satu dengan cara di-*rolling*. Pengisian rasa roti dilakukan di mesin selama 45 sampai 60 menit untuk 1 bal. Roti yang telah dikasih rasa kemudian dimasukkan ke dalam *steam* selama 3 sampai 4 jam supaya roti tersebut mengembang. Langkah selanjutnya yaitu pengovenan yang dilakukan selama 8 menit, setelah roti dioven kemudian didinginkan selama 5 jam. Pada proses pendinginan roti rawan terkena jamur sehingga roti akan lembek. Langkah terakhir pada proses produksi ini ialah proses *packing*.

Hasil produksi yang dihasilkan terkadang tidak sesuai dengan standar yang telah ditentukan sehingga dapat menghambat proses produksi. Adanya kecacatan produk harus dilakukan upaya penanganan untuk mengurangi ketidaksesuaian dalam proses produksi dengan melakukan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas menjadi hal yang wajib dilakukan oleh perusahaan untuk menghasilkan hasil produksi yang berkualitas dan meminimalisir terjadinya kerusakan produk (Rahayu & Bernik, 2020). Berdasarkan hal ini, UMKM perlu menerapkan pengendalian kualitas untuk memaksimalkan hasil produksi serta meminimalisir terjadinya kecacatan produk.

Selama proses produksi terdapat tiga jenis kecacatan produk yaitu kempes, terpotong mesin, dan berjamur. Hal tersebut dapat mengakibatkan kerugian bagi UMKM apabila produk cacat tersebut tidak dapat diatasi kembali. Dampak lain yang dihasilkan apabila produk cacat sampai ke tangan konsumen tentunya akan menurunkan tingkat loyalitas konsumen dan konsumen tidak puas sehingga beralih

ke produsen lainnya. Jumlah produk dan jumlah kecacatan yang dihasilkan UMKM Roti Anisa dari bulan November sampai dengan bulan Oktober dapat dilihat pada Tabel 1.1 berikut.

Tabel 1. 1 Jumlah Kecacatan Produksi Roti Anisa

Bulan	Jumlah Produksi (pcs)	Jenis Cacat			Jumlah Cacat Produksi (pcs)	%
		Kempes	Terpotong Mesin	Berjamur		
November	177.450	1.775	799	355	2.929	1.650%
Desember	140.462	1.405	632	540	2.577	1.834%
Januari	135.870	1.359	611	435	2.405	1.770%
Februari	130.546	1.305	587	261	2.153	1.649%
Maret	46.575	466	210	93	769	1.651%
April	60.548	605	272	121	998	1.648%
Mei	102.250	1.023	460	205	1.688	1.651%
Juni	124.782	1.248	562	250	2.060	1.651%
Juli	145.368	1.454	654	291	2.399	1.650%
Agustus	153.674	1.537	692	307	2.536	1.650%
September	175.600	1.756	790	351	2.897	1.650%
Oktober	165.385	1.654	744	331	2.729	1.650%
Total	1.558.510	15.587	7.013	3.540	26.140	

Sumber: Data Historis UMKM Roti Anisa 2023 – 2024

Banyaknya cacat produk yang dihasilkan tentunya dapat menurunkan kualitas produk pada UMKM Roti Anisa. Standar kecacatan yang ditetapkan UMKM ini ialah 5 pcs / bal. Dimana untuk satu bal berisi 800 pcs roti. Standar toleransi 5 per bal didapatkan dari perhitungan modal. Apabila melebihi modal maka akan mengakibatkan kerugian. Berdasarkan standar kecacatan yang telah ditetapkan maka jumlah kecacatan yang terjadi pada UMKM ini melebihi dari standar yang telah ditentukan. Apabila permasalahan produk berlangsung secara terus menerus maka dapat berdampak pada kerugian di UMKM Roti Anisa karena

mengeluarkan banyak sumber daya waktu, tenaga, serta material. Jumlah kerugian yang dialami selama satu tahun dalam periode bulan November 2023 sampai Oktober 2024 dapat dilihat pada Tabel 1.2 berikut.

Tabel 1. 2 Jumlah Kerugian

Keterangan	Jumlah Kerugian
Kempes	Rp 19.483.750
Terpotong Mesin	Rp 8.766.250
Berjamur	Rp 4.425.000
Total	Rp 32.675.000

Sumber: Hasil pengolahan data menggunakan *Microsoft Excel*

Produk yang mengalami cacat berjamur, terpotong mesin, dan kempes akan langsung dibuang dan tidak dilakukan penanganan lebih lanjut. Apabila jenis cacat tersebut berlangsung secara terus menerus maka dapat menyebabkan kerugian baik secara tenaga, materi, waktu, dan finansial.

Penelitian tugas akhir ini dilakukan untuk memperbaiki proses produksi roti anisa sehingga cacat produk dapat diminimalisir. Apabila UMKM Roti Anisa ini terus menghasilkan produk cacat maka akan memberikan dampak negatif bagi UMKM di masa yang akan datang. Begitu pula sebaliknya, apabila UMKM Roti Anisa ini menghasilkan produk yang berkualitas maka akan memberikan dampak positif bagi UMKM di masa yang akan datang. Oleh karena itu, peneliti berharap dapat mengatasi produk cacat yang terjadi di UMKM Roti Anisa dengan menganalisis pengendalian kualitas produksi di UMKM Roti Anisa Karangnanas.

1.2 Rumusan Masalah

Kualitas produk merupakan aspek penting dalam suatu proses produksi. Semakin bagus kualitas produk yang diproduksi oleh perusahaan maka perusahaan tersebut dapat bersaing dengan kompetitor lain. Salah satu cara untuk bersaing dengan kompetitor lain yaitu dengan menghasilkan hasil produk yang berkualitas. Akan tetapi, pada UMKM Roti Anisa belum menerapkan pengendalian kualitas secara formal. Konsekuensi yang dihasilkan memiliki jumlah produk cacat yang melebihi dari standar toleransi kecacatan yang telah ditetapkan oleh UMKM sehingga menyebabkan kerugian karena tidak dilakukannya sistem pengerjaan

ulang. Solusi mengurangi kecacatan produk tentunya harus melakukan pengidentifikasian masalah dan penyebab kecacatan produk dengan menggunakan metode pengendalian kualitas.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah dibuat maka dilakukan penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mengetahui kinerja kualitas produk roti anisa.
2. Menganalisis faktor yang menjadi penyebab kecacatan produk roti anisa.
3. Mengusulkan rekomendasi perbaikan yang dapat berguna untuk meminimalisir kecacatan produk di UMKM Roti Anisa Karangnanas.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang didapatkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Penulis
 Penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan dan pemahaman mengenai metode yang digunakan untuk menganalisis faktor penyebab kecacatan dan memberikan usulan perbaikan yang sesuai dengan kondisi di UMKM
2. Bagi UMKM
 Penelitian ini diharapkan dapat memberikan penjelasan kepada UMKM mengenai faktor penyebab yang menyebabkan kecacatan hasil produksi dan mendapatkan rancangan usulan perbaikan yang sesuai dengan kondisi nyata sehingga apabila mengimplementasikan usulan tersebut diharapkan dapat meminimalisir terjadinya kecacatan.
3. Bagi Instansi
 Penelitian ini diharapkan dapat dijadikan sebagai sumber referensi bagi para akademisi untuk mengembangkan pengetahuan mereka mengenai pengendalian kualitas dan penerapan metode *statistical quality control* (SQC) dan *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA). Selain itu, penelitian ini juga dapat dikembangkan lebih luas lagi oleh peneliti lain.

1.5 Batasan Penelitian

Penelitian ini memiliki batasan tertentu yang perlu diperhatikan dalam interpretasi temuan. Beberapa batasan penelitian ini, antara lain:

1. Data yang diolah merupakan data produksi mulai dari bulan Januari sampai dengan bulan Maret 2025.
2. Penelitian ini dilakukan pada produksi roti di UMKM Roti Anisa Karangnanas.
3. Ruang lingkup penyelesaian penelitian hanya mencakup proses produksi untuk menganalisis pengendalian kualitas terhadap produk cacat.