

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Di zaman seperti sekarang ini dengan kemajuan industri yang didukung dengan perkembangan teknologi yang pesat telah memberikan dampak terhadap persaingan industri pada berbagai bidang yang membuat semakin ketat, baik di pasar nasional maupun di pasar internasional. Agribisnis merupakan salah satu bidang yang persaingannya cukup ketat, terutama agribisnis pada industri kopi di Indonesia. Banyak kita jumpai perusahaan, café atau kedai kopi tersebar di seluruh dunia begitu pun di Indonesia. Hal tersebut terjadi karena permintaan kopi yang cukup tinggi sehingga membuat pelaku bisnis tertarik untuk mendirikan usaha kopi baik secara mikro maupun makro.

Indonesia merupakan Negara penghasil kopi terbesar ke-4 di dunia. Hal tersebut didukung oleh letak geografis yang memiliki iklim tropis dengan suhu udara yang cocok untuk bercocok tanam terutama tanaman kopi, sehingga Indonesia mampu memproduksi kopi dengan kapasitas besar dan kualitas yang tidak kalah dengan negara penghasil kopi lainnya. Berikut Tabel negara penghasil kopi terbanyak dan terbesar di beberapa tahun terakhir.

Tabel 1.1
Data Negara Penghasil Kopi Terbanyak

| No | Country | Production (Tonnes) |
|-----------|----------------|--------------------------------|
| 1 | Brazil | 17.000.000 |
| 2 | Vietnam | 15.580.000 |
| 3 | Colombia | 9.400.000 |
| 4 | Indonesia | 2.770.554 |
| 5 | Ethiopia | 1.705.446 |
| 6 | Mexico | 962.000 |
| 7 | India | 954.000 |
| 8 | Peru | 677.000 |
| 9 | Guatemala | 568.000 |
| 10 | Honduras | 370.000 |
| | World | 7.742.675 |

(Sumber: *FOA of UN: Eco. & Social Dept*)

Berdasarkan data pada Tabel di atas, Indonesia mampu menghasilkan cukup banyak kopi dan itu berarti banyak sekali perusahaan kopi yang bersaing untuk menarik konsumen sebanyak-banyaknya. Salah satu cara perusahaan memenangkan persaingan yaitu dengan memberikan kepuasan secara maksimal kepada konsumen. Hal tersebut dapat dilakukan dengan menyuguhkan produk yang benar-benar terjamin dari segi kualitasnya. Oleh karena itu, setiap perusahaan harus berupaya untuk mengembangkan produknya agar mampu bersaing dengan produk-produk lain yang berada di pasar, karena unsur terpenting dalam produk adalah mutu/kualitas.

Kegiatan operasional perusahaan dapat berjalan dengan efektif dan efisien bila melakukan pengendalian kualitas untuk mengurangi produk yang mengalami kecacatan/rusak agar mencapai standar kualitasnya. Pengendalian kualitas merupakan fungsi yang terpenting pada setiap perusahaan yang bergerak di bidang industri. Apabila pengendalian kualitas dilakukan dengan baik dan benar, secara tidak langsung perusahaan akan memberikan hasil positif terhadap kualitas produk yang diproduksinya. Oleh karena itu, setiap perusahaan harus memperhatikan kualitas produk yang dihasilkannya karena produk perusahaan tersebut akan dipasarkan dengan konsumen sebagai penilai yang akan melihat bagaimana kualitas produk yang akan dikonsumsi. Walaupun si produsen telah menghasilkan suatu barang yang menurut pendapatnya tepat untuk mencapai tujuan yang diharapkan dari barang tersebut akan tetapi konsumenlah yang sebenarnya menggunakan barang tersebut serta mengetahui hasil penggunaan barang itu apakah dapat mencapai tujuan yang diharapkan atau tidak. Sofjan Assauri (1993:268).

Seringkali produk yang beredar di pasaran dalam kondisi tidak sempurna atau cacat atau rusak sehingga kemungkinan besar membuat konsumen berpindah ke produk lain yang memenuhi standar kualitas. Agar perusahaan dapat memenangkan persaingan dengan perusahaan-perusahaan lain yang memproduksi barang yang sama, maka setiap perusahaan harus mempunyai kelebihan atau ciri khas tersendiri untuk mempertahankan atau meningkatkan posisi perusahaan tersebut. Kualitas produk menjadi faktor utama karena konsumen mengetahui mana produk yang berkualitas dan produk yang tidak berkualitas. Karena kualitas produk sangatlah penting, maka dari itu perusahaan harus melakukan kegiatan

pengendalian kualitas agar produk yang dihasilkan terjamin kualitasnya sesuai dengan yang diharapkan.

Untuk mengetahui seberapa besar kecacatan atau kerusakan produk yang dihasilkan oleh perusahaan dengan berpegang pada batas-batas yang ditetapkan dari cacat produk yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut, salah satunya dapat dilakukan dengan menggunakan metode pengendalian kualitas dengan alat bantu statistik. Alat bantu itu diberi nama SQC atau “*Statistical Quality Control*” dimana proses produksi dikendalikan atau diawasi kualitasnya mulai dari awal produksi, pada saat proses produksi sedang berlangsung, sampai dengan produk jadi. Sebelum sampai ditangan konsumen, produk yang telah diproduksi diinspeksi terlebih dahulu, dimana produk yang baik dipisahkan dengan yang jelek (*reject*), sehingga produk yang dihasilkan jumlahnya berkurang. Hal ini dilakukan dalam upaya pengendalian kualitas hasil produksi. Menurut Rosnani Ginting (2007:301) pengendalian kualitas merupakan suatu sistem verifikasi dan penjagaan/perawatan dari suatu tingkat atau derajat kualitas produk atau proses yang dikehendaki dengan perencanaan yang seksama, pemakaian peralatan yang sesuai, inspeksi yang terus menerus serta tindakan korektif bilamana diperlukan. Jadi pengendalian kualitas tidak hanya kegiatan inspeksi ataupun menentukan apakah produk itu baik (*accept*) atau jelek (*reject*) namun merupakan kegiatan yang kompleks yang mencakup pengontrolan berbagai faktor yang berkaitan dengan proses produksi dari awal sampai akhir.

PT. Kopiku Indonesia Cabang Pajajaran Bandung merupakan industri kopi yang memproduksi kopi olahan *grade A* atau menengah dengan misi perusahaan

yang mengedepankan kualitas. Dalam menjalankan kegiatan bisnisnya perusahaan telah menerapkan sistem pengendalian kualitas produksi. Ada beberapa langkah yang dilakukan oleh perusahaan tersebut untuk mengendalikan kualitas produksi seperti pada saat pemilihan bibit kopi yang berkualitas, melakukan edukasi langsung kepada para petani kopi dengan memberikan penyuluhan tentang bagaimana caranya memanen kopi dengan baik juga benar, dan faktor utama dalam pengendalian kualitas yaitu pada saat proses produksi dari penyimpanan kopi di dalam gudang hingga penggunaan mesin yang dilakukan dan diawasi oleh sumber daya manusia dengan standar yang ditetapkan untuk menghasilkan kopi yang berkualitas.

Maka berdasarkan uraian di atas penulis tertarik untuk melakukan penelitian lebih lanjut mengenai penggunaan metode statistik untuk mengontrol kualitas produk dari perusahaan dengan judul **“Analisis Pengendalian Kualitas Untuk Meminimumkan Produk Cacat Dengan Menggunakan Metode SQC (*Statistic Quality Control*) Pada (Studi Kasus Produk Kopi Arabika) PT Kopiku Indonesia Cabang Pajajaran Bandung”**.

1.2 Rumusan Masalah

Adapun permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas (studi kasus produk kopi arabika) di PT. Kopiku Indonesia Cabang Pajajaran Bandung untuk

meminimumkan produk cacat?

2. Bagaimana penerapan alat bantu statistik (SQC) dalam mengendalikan kualitas (studi kasus produk kopi arabika) PT. Kopiku Indonesia Cabang Pajajaran Bandung untuk meminimumkan produk cacat?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk memperoleh jawaban atas masalah-masalah yang sudah diidentifikasi diatas, yaitu:

1. Untuk menganalisis bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas di PT. Kopiku Indonesia Cabang Pajajaran Bandung dalam upaya meminimumkan produk cacat.
2. Untuk menganalisis bagaimana penerapan alat bantu statistik (SQC) dalam mengendalikan kualitas produk PT. Kopiku Indonesia Cabang Pajajaran Bandung dan meminimumkan produk cacat.

1.4 Manfaat Penelitian

Dengan penelitian yang penulis lakukan ini diharapkan dapat memberikan manfaat:

1. Bagi Penulis
Memberikan pengetahuan tentang bagaimana pengendalian kualitas menggunakan alat bantu statistik dapat bermanfaat untuk mengendalikan tingkat kerusakan produk (misdruk) yang terjadi pada PT. Kopiku Indonesia Cabang Pajajaran Bandung.

2. Bagi Perusahaan

Memberikan manfaat bagi pihak manajemen PT. Kopiku Indonesia Cabang Pajajaran Bandung sebagai bahan masukan untuk memotivasi terutama dalam melakukan pengendalian kualitas oleh perusahaan di masa yang akan datang sebagai upaya peningkatan kualitas produksi.

3. Bagi Pihak Lain (akademisi)

Memberikan tambahan referensi serta wawasan bagi kalangan akademisi dan pecinta kopi untuk keperluan studi dan pengetahuan lebih jelas mengenai kopi.

1.5 Kerangka Pemikiran

Salah satu cara yang dapat dilakukan oleh perusahaan agar dapat meningkatkan produktivitas adalah dengan cara meminimalisasi masalah yang berkaitan dengan produk yang menyimpang atau cacat. Adanya suatu produk yang cacat akan menyebabkan produk menjadi kurang menarik sehingga akan mengurangi minat konsumen untuk membelinya.

Kualitas produk yang dihasilkan para produsen merupakan salah satu kunci utama atau elemen penting dalam kegiatan berbisnis. Apabila kualitas produk baik, maka secara tidak langsung produsen tersebut menanamkan kepercayaan kepada para konsumen atau pasar.

Kondisi persaingan antar perusahaan yang ketat pada saat ini mendorong perusahaan mengeluarkan produk yang berkualitas yang mampu memenuhi keinginan pasar. Banyaknya produk dari luar negeri membuat persaingan usaha di

dalam negeri menjadi semakin ketat, sehingga banyak perusahaan dalam negeri yang terus berusaha untuk meningkatkan kualitas produknya.

Pengendalian kualitas dilakukan oleh produsen dengan tujuan agar produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan konsumen dan pasar. Lalu Sumayang (2003:265) menyatakan bahwa:

“Pengertian pengendalian kualitas merupakan falsafah yang memantapkan dan menjaga lingkungan yang menghasilkan perbaikan terus-menerus pada kualitas dan produktivitas di seluruh aktivitas perusahaan, pemasok, dan jalur distribusi. Perbaikan menyeluruh yang terus-menerus di semua fungsi mulai dari perencanaan sampai dengan fungsi pelayanan di lapangan.”

Pengendalian kualitas sangat diperlukan dalam proses produksi, karena dalam proses produksi sering kali ditemukan hal yang kurang baik pada bahan baku, proses produksi, ataupun pada produk jadi.

Dengan menggunakan pengendalian kualitas penyimpangan-penyimpangan yang terjadi akan diperiksa dimana letak kesalahannya. Penyimpangan tersebut dapat terjadi akibat beberapa faktor, seperti faktor bahan baku yang buruk, kesalahan karyawan, mesin yang rusak, dan faktor lingkungan. Dengan melakukan pengendalian kualitas diharapkan dapat mengurangi atau bahkan menghilangkan penyimpangan-penyimpangan yang terjadi pada proses produksi dan kemudian proses produksi sesuai kembali dengan standar yang telah ditetapkan.

Untuk melakukan analisis pengendalian kualitas penulis menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)*. Sofjan Assauri (2004:219) menyatakan bahwa :
“*Statistical Quality Control* adalah suatu sistem yang dikembangkan untuk menjaga

standar yang uniform dari kualitas hasil produksi, pada tingkat biaya yang minimum dan merupakan bantuan untuk mencapai efisiensi.”

Untuk menentukan apakah suatu proses berada dalam keadaan stabil atau tidak, dapat menggunakan bagan kendali atau *control chart*. Bagan kendali dibagi menjadi 2 yaitu:

1. *Control Chart* untuk variabel

Yaitu *Control Chart* untuk pengukuran variabel. data yang bersifat variabel diperoleh dari hasil pengukuran dimensi, seperti berat, panjang, tebal dan sebagainya. Rosnani Ginting (2007:316).

Control Charts untuk variabel ini terdiri dari:

- a) Bagan X
- b) Bagan R

2. *Control Chart* untuk atribut

Yaitu *Control Chart* untuk menentukan kualitas yang tidak mudah dinyatakan dalam bentuk numerik. Biasanya tiap objek yang diperiksa diklasifikasikan sebagai sesuai atau tidak sesuai dengan spesifikasi. Contohnya inspeksi secara visual, seperti penentuan cacat warna, goresan, berkarat, dan sebagainya. Rosnani Ginting (2007:319).

Control Chart untuk atribut ini terdiri dari:

- a) Bagan-p
- b) Bagan-c

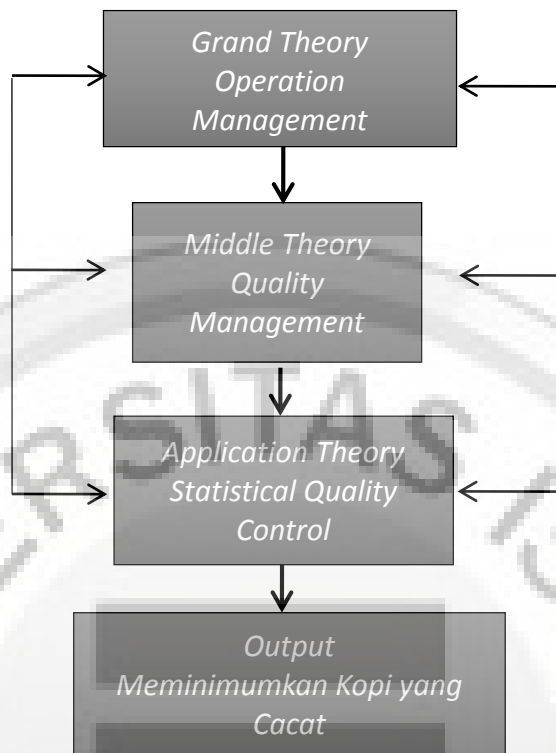
Dalam melakukan penelitian ini, maka pengendalian kualitas yang dipilih oleh penulis yaitu bagan kendali untuk atribut dengan menggunakan peta kendali

p. Peta kendali ini dipilih karena peta kendali ini menggambarkan yang ditolak karena tidak sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan dan hanya dapat diterapkan untuk karakteristik mutu atribut.

Batas-batas toleransi kendali suatu data yang telah diperoleh dari hasil produksi dan hasil inspeksi akan di analisis, sehingga dapat diketahui apakah proses produksi tersebut menghasilkan produk yang telah sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan atau tidak.

Apabila data yang telah dianalisis tersebut menunjukkan terjadinya penyimpangan, maka dibuat peta kendali p, kemudian dilakukan uji keseragaman data.

Setelah melakukan uji keseragaman data, maka dilakukan analisis diagram pareto. Analisis diagram pareto berguna untuk mengetahui jenis-jenis kegagalan yang mempunyai pengaruh paling dominan terhadap kualitas produk dari segi department maupun segi dari proses produksi. Apabila telah mengetahui masalah utama yang paling dominan, maka langkah selanjutnya akan dilakukan analisis faktor penyebab kegagalan produk dengan menggunakan alat bantu berupa diagram yaitu diagram sebab-akibat (*Fishbone Diagram*). Dengan diketahuinya faktor penyebab kegagalan produk, maka perusahaan dapat mengambil tindakan untuk melakukan perbaikan. Berikut gambar kerangka pemikiran pada halaman selanjutnya



Gambar 1.1
Bagan Alur Kerangka Pemikiran