

I. PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Bonggolan sebagai makanan khas yang baru diperkenalkan oleh Dinas Pariwisata Kabupaten Gresik memiliki penggemar yang kian hari makin bertambah, banyak orang membeli bonggolan tidak hanya untuk dikonsumsi sendiri melainkan untuk oleh-oleh. Bisnis bonggolan kini tengah bermunculan dikalangan masyarakat Gresik sehingga banyak perusahaan berpikir, bisnis ini mempunyai prospek yang cemerlang, menguntungkan, dan sangat menjanjikan.

Persaingan bisnis yang semakin tinggi dan pengaruh lingkungan membuat selera konsumen semakin berkembang, sehingga para konsumen terus mencari produk yang lebih baik, lebih bermanfaat, dan dapat memenuhi kebutuhan primer, sekunder, serta aspek psikologisnya. Penting bagi perusahaan untuk mempertahankan dan memperbaiki kualitas produksinya dengan cara menerapkan pengendalian kualitas produksi yang tepat dan optimal, agar kualitas produk semakin meningkat dengan melakukan pengendalian kualitas melalui 2 tahapan : *Statistical Process Control* (SPC) dan dilanjutkan *Failure Modes and Effects Analysis* (FMEA).

SPC digunakan untuk melakukan pengendalian kualitas secara statistik. *Output* SPC ialah data jumlah dan jenis cacat produk, data distribusi frekuensi cacat produk, grafik *p-chart*, dan tabel sebab-akibat. Beberapa penelitian yang menggunakan SPC dalam pengendalian kualitasnya diantaranya yaitu dari hasil penelitian Sidartawan (2014) menggunakan alat bantu *checksheet*, *pareto diagram*, *p-chart*, dan *cause effect diagram* untuk memecahkan masalah pengendalian kualitas mengenai banyaknya jumlah cacat produk *snack* yang didapati banyak titik yang melewati batas kendali pada grafik *p-chart*. Sehingga perlu dilakukan perbaikan proses produksi dimasa mendatang. Penelitian ini menggunakan beberapa alat bantu pengendalian kualitas SPC yaitu *checksheet*, *histogram*, *p-chart*, dan *cause-effect diagram* untuk memecahkan masalah pengendalian kualitas dari segi tekstur, rasa, dan tampilan fisik bonggolan ikan. *Output* SPC dalam penelitian ini akan menjadi *input* FMEA.

Terdapat beberapa metode *Risk Assessment* yang secara umum digunakan yaitu *Layer of Protection Analysis* (LOPA), *Fault Tree Analysis* (FTA), FMEA,

Event Tree Analysis, Checklist Analysis, Hazard and Operability Studies, dan Hazid. Setiap metode memiliki spesifikasi tersendiri untuk melakukan analisa bahaya. Namun metode FMEA memiliki kelebihan dari beberapa metode tersebut, diantaranya : (1) Teknik analisis ini mampu meningkatkan ketahanan peralatan sehingga dapat memperbarui sistem keamanan proses tersebut. (2) Analisis ini dapat dengan mudah diupdate, untuk perubahan desain atau sistem, atau bahkan modifikasi pabrik. (3) Teknik analisis ini dapat diperluas untuk memberikan peringkat prioritas berdasarkan tingkat keparahan bahaya. (4) Teknik analisis ini memeriksa semua mode kegagalan dari suatu alat sehingga dapat membimbing kita untuk mengetahui *loss event* yang terjadi. (5) Teknik analisis ini bisa dilakukan hanya dengan satu orang analis. Metode FMEA pada awalnya digunakan untuk industri otomotif, namun dapat dilakukan penyesuaian untuk diaplikasikan pada produk pangan dengan melakukan perbaikan berdasarkan skala prioritas.

Menurut Rudi Khoiruddin selaku bagian manajer perusahaan, sesuai pedoman sasaran mutu CV. Wong Dayu bahwa produk dikatakan berkualitas apabila barang yang diproduksi sesuai standar kualitas yang sudah ditentukan oleh perusahaan. Suatu produksi akan dikatakan optimal apabila barang yang di produksi mencapai target atau sesuai sasaran perusahaan dan dalam setiap produksi yang dihasilkan perusahaan menetapkan barang produksi yang cacat atau rusak tidak lebih dari 8% per produksi. Untuk menekan tingkat kerusakan dan kecacatan produk dan mempertahankan kualitas perlu pengendalian kualitas secara terlapis.

Penelitian ini mereplikasi dari penelitian Rahman (2012), adapun perbedaannya pada objek penelitian, metode pengendalian dan pengembangan variabel yang berbeda yaitu pada objek perusahaan makanan dan menambahkan variabel produk cacat. Alasan pengambilan produk cacat karena penelitian terdahulu belum banyak yang menggunakan produk cacat. Alasan pengambilan objek penelitian pada perusahaan bonggolan adalah karena penelitian di perusahaan bonggolan jarang dilakukan.

Berdasarkan uraian diatas peneliti tertarik untuk meneliti sebuah skripsi dengan judul “**Analisis Pengendalian Kualitas Produk Bonggolan Ikan Wong**

Dayu Dengan Metode Statistical Process Control Dan FMEA (Di Bagian Produksi CV.Wong Dayu)”.

1.2. Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Penelitian ini hanya memberikan saran bagi perusahaan dalam peningkatan mutu proses produksi dan produk jadi.
2. Penelitian ini tidak mempertimbangkan aspek biaya dalam menetapkan prosedur pengendalian kualitas.
3. Data cacat yang digunakan dalam penelitian ini adalah data cacat pada bulan Maret sampai April 2019.
4. Penelitian ini hanya membahas dari segi proses dan produk di perusahaan CV. Wong Dayu.

1.3. Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Apa saja jenis cacat yang terdapat pada proses produksi bonggolan ikan di CV. Wong Dayu?
2. Apa saja faktor-faktor penyebab kerusakan produk bonggolan ikan yang ada di CV. Wong Dayu?

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan dalam penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui jenis dan banyak cacat produk bonggolan ikan di CV. Wong Dayu.
2. Untuk menganalisis faktor-faktor penyebab kerusakan produk bonggolan ikan di CV. Wong Dayu.

1.5. Manfaat Penelitian

1. Bagi industri

Hasil ini diharapkan dapat memberikan informasi untuk kesempurnaan dan pengembangan usaha dengan lebih baik lagi. Disamping itu sebagai bahan pertimbangan industri mengenai strategi dimasa mendatang terutama dalam hal memproduksi produk.

2. Bagi pembaca

Penelitian ini bermanfaat untuk menambah wawasan dan pengetahuan

mengenai pengendalian kualitas produk cacat dan diharapkan memberikan kontribusi yang berguna bagi pembaca dalam melakukan studi lanjutan khususnya mengenai pengendalian kualitas.