

SKRIPSI

PENERAPAN PENGAWASAN MUTU DALAM MENGURANGI BARANG CACAT PADA PT. INDOFOOD CBP SUKSES MAKMUR TBK

ALYA ULANDARI



**DEPARTEMEN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS HASANUDDIN
MAKASSAR
2021**

SKRIPSI

PENERAPAN PENGAWASAN MUTU DALAM MENGURANGI BARANG CACAT PADA PT. INDOFOOD CBP SUKSES MAKMUR TBK

sebagai salah satu persyaratan untuk memperoleh
gelar Sarjana Ekonomi

disusun dan diajukan oleh

**ALYA ULANDARI
A021171318**



kepada

**DEPARTEMEN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS HASANUDDIN
MAKASSAR
2021**

SKRIPSI

PENERAPAN PENGAWASAN MUTU DALAM MENGURANGI BARANG CACAT PADA PT. INDOFOOD CBP SUKSES MAKMUR TBK

disusun dan diajukan oleh

ALYA ULANDARI
A021171318

telah diperiksa dan disetujui untuk diuji

Makassar, April 2021

Pembimbing I



Dr. Maat Pono, SE.,M.Si
NIP. 19580722 198610 1 001

Pembimbing II



Dr. Julius Jilbert, S.E.,M.IT
NIP. 197390611 199802 2 001

Ketua Departemen Manajemen
Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Hasanuddin



Prof. Dra. Hj. Dian Anggraecce Sigit Parawansa, M.Si.,Ph.D.
NIP. 19620405 198702 2 001

SKRIPSI

PENERAPAN PENGAWASAN MUTU DALAM MENGURANGI BARANG CACAT PADA PT. INDOFOOD CBP SUKSES MAKMUR TBK

disusun dan diajukan oleh

ALYA ULANDARI

A021171318

telah dipertahankan dalam sidang ujian skripsi
pada tanggal ... April 2021 dan
dinyatakan telah memenuhi syarat kelulusan

Menyetujui,

Panitia Penguji

No.	Nama Penguji	Jabatan	Tanda Tangan
1.	Dr. Maat Pono, SE., M.Si	Ketua	1. 
2.	Dr. Juliuss Jilbert, SE., M. IT.	Sekretaris	2. 
3.	Prof. Dr. Musran Munizu, SE. M.Si.	Anggota	3. 
4.	Dr. Hj. Djumidah Maming, SE. M.Si.	Anggota	4. 

Mengetahui,

Ketua Departemen Manajemen
Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Hasanuddin



Prof. Dra. Hj. Dian Anggraecce Sigit Parawansa, M.Si., Ph.D.
NIP. 19620405 198702 2 001

PERNYATAAN KEASLIAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Alya Ulandari

NIM : A021171318

Departemen/Program Studi : Manajemen

dengan ini menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa skripsi yang berjudul

Penerapan Pengawasan Mutu dalam Mengurangi Barang Cacat Pada PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk.

Adalah karya ilmiah saya sendiri dan sepanjang pengetahuan saya di dalam naskah skripsi ini tidak terdapat karya ilmiah yang pernah diajukan oleh orang lain untuk memperoleh gelar akademik di suatu perguruan tinggi, dan tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis dikutip dalam naskah ini dan disebutkan dalam sumber kutipan dan daftar pustaka.

Apabila di kemudian hari ternyata di dalam naskah skripsi ini dapat dibuktikan terdapat unsur-unsur jiplakan, saya bersedia menerima sanksi atas perbuatan tersebut dan diproses sesuai dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku (UU No. 20 Tahun 2003, pasal 25 ayat 2 dan pasal 70).

Makassar, 1 April 2021

Yang membuat pernyataan,

A yellow postage stamp with a Garuda emblem and the text '1000 METERAI TEMPEL' and '9DC4DAJX005198791'. A signature is written over the stamp.

Alya Ulandari

PRAKATA

Bismillahirrahmanirrahim,

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa yang telah melimpahkan rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Penerapan Pengawasan Mutu Dalam Mengurangi Barang Cacat Pada PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk”. Shalawat serta salam tak lupa penulis panjatkan kepada junjungan kita Nabi Muhammad SAW. yang menjadi suri tauladan bagi kita semua.

Skripsi ini merupakan salah satu persyaratan untuk menyelesaikan studi program S1 departemen Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin dan untuk memperoleh gelar Sarjana Ekonomi. Dalam penulisan skripsi ini, penulis banyak mendapat bimbingan, dukungan, bantuan baik dalam bentuk moril maupun materil. Untuk itu pada kesempatan kali ini, penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih yang tulus dan mendalam kepada:

1. Allah SWT yang senantiasa memberikan kesehatan, kelancaran, kemudahan, dan kekuatan dalam menyelesaikan skripsi ini.
2. Mama tercinta yang selama ini telah memberi doa, dukungan, nasehat dan kasih sayang tiada henti serta begitu banyak pengorbanan dan pengertian yang telah diberikan terlebih selama penulis menempuh pendidikan. Serta Alm. Muh yasir yang telah membesarkan dengan sepenuh hati, walaupun tidak sempat menemani penulis hingga saat ini
3. Bapak Mustamin dan Ibu Dahniar pasa selaku wali saya yang selalu

memotivasi dan memberikan doa untuk menyelesaikan skripsi saya.

4. Kakak Arya Pratama, Ardiansyah Dwi Putra, dan Alfiyah Febriani selaku saudara dan saudari saya yang selalu mendukung saya.
5. Julian Milenia Tangkemanda sahabat saya, yang selalu setia, sabar, membantu, dan menemani saya dalam menyelesaikan skripsi saya.
6. Muh. Zulfikar yang selalu menjadi penghibur bagi penulis.
7. Bapak Prof. Dr. Abdul Rahman Kadir, S.E., M.Si., CIPM selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin beserta jajarannya.
8. Ibu Dra. Dian A.S Parawansa, M.Si. Ph.D dan Bapak Andi Aswan, SE. MBA. selaku Ketua dan Sekretaris Departemen Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin.
9. Mahlia Muis, Prof. Dr. SE. M.Si selaku Penasehat Akademik yang telah meluangkan waktunya memberi masukan terkait akademik penulis selama masa perkuliahan.
10. Bapak Maat Pono, Dr. SE. M.Si selaku pembimbing I dan Bapak Dr. Julius Jilbert, SE., MIT selaku pembimbing II yang dengan senang hati telah meluangkan waktunya untuk membimbing dan memberi masukan berupa kritik dan saran kepada penulis dalam penyusunan skripsi ini.
11. Prof. Musran Munizu, Dr. SE. M.Si dan Ibu Djumidah Maming, Dr. Hj. SE. M.Si. selaku dosen penguji yang telah memberi masukan berupa saran dan kritik dalam proses penyelesaian skripsi ini.

12. Bapak dan Ibu Dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin atas ilmu serta pengalaman yang telah diberikan dan yang semoga dapat penulis manfaatkan dengan sebaik-baiknya. Serta seluruh Staf dan Karyawan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanuddin terkhusus untuk Pak Tamsir, Pak Asmari, Pak Syafar, Pak Bur, Pak Yusuf, dan Bu Susi yang telah banyak membantu penulis hingga terselesaikannya studi ini.
13. Kakak Muhammad Fauzan yang banyak memberi masukan pada penulisan skripsi ini sebagai orang yang telah lebih dulu menyelesaikan studi.
14. Shavira, Ulfa, Vanessa, Gloryne, mayu, dan Zahra yang telah menjadi sahabat penulis mulai dari mahasiswa baru hingga saat ini masih setia, memberi masukan, bantuan dan memberi informasi kepada penulis baik yang penting maupun tidak penting serta selalu menjadi penghibur bagi penulis.
15. Devika teman seperjuangan, yang selalu membantu dan memberikan masukan.
16. Tema-teman HIPMI PT. Unhas periode 2020.
17. Sahabat-sahabat KOMPAK 2017 : Putri Amalia, Ainun, Alfidiah dan Kasriadi.
18. Teman-teman KKN Tematik 104 Unhas 2020 kota palopo. Terima kasih telah menjadi keluarga penulis selama 30 hari dan berbagi cerita dan pengalaman berharga lainnya.

19. Teman-teman EKSISTEN 2017 yang telah menjadi teman-teman yang sangat menyenangkan bagi penulis terlebih selama perkuliahan di kampus. *You will be missed!*

Penulis menyadari bahwa di dalam skripsi ini masih banyak kekurangan dan jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu dengan penuh kerendahan hati, penulis sangat mengharapkan kritik dan saran dari semua pihak. Dan semoga skripsi ini dapat dimanfaatkan dengan sebaik-baiknya.

Wassalamualaikum Wr. Wb

Makassar, 1 April 2021

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Alya Ulandari', with a stylized, cursive script.

Alya Ulandari

ABSTRAK

Penerapan Pengawasan Mutu Dalam Mengurangi Barang Cacat Pada PT. Indofood CBP Sukses Makmur TBK.

Alya Ulandari

Maat Pono

Julius Jilbert

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui penerapan pengawasan mutu dalam mengurangi barang cacat pada PT. Indofood Cbp Sukses Makmur. Data yang digunakan dalam penelitian ini terdiri dari data primer dan sekunder baik yang bersifat kuantitatif maupun kualitatif yang berkaitan dengan proses produksi. Berdasarkan hasil analisa data peta kontrol P, dalam pelaksanaan pengendalian kualitasnya tidak berada dalam batas-batas kendali. Hal ini diketahui dari tidak terkontrolnya data cacat pada peta kontrol P dengan rata-rata $P = 0,0358$, $UCL = 0,0306$, $LCL = 0,0209$, $CL = 0,0257$, artinya proses yang terjadi selama ini tidak berjalan dengan baik. Berdasarkan analisa diagram sebab – akibat, maka dapat disimpulkan faktor – faktor yang mempengaruhi pengawasan mutu kemasan produk diantaranya adalah : (a) Faktor Manusia : Usia pekerja yang semakin bertambah dan berkurangnya *men power*. (b) Faktor Mesin : Kurangnya perawatan terhadap mesin dan kurangnya tersedianya sperpart. (c) Faktor Lingkungan : Ruang kerja yang sempit dan suhu ruangan yang panas. (d) Faktor Metode : Tidak ada standar baku yang ditetapkan dan kurangnya pengawasan. (e) Faktor Material : Bahan baku yang tidak standar dan bentuk mie yang tidak standar.

Kata Kunci : Pengawasan Mutu, Pengendalian Kualitas Secara Statistik, Barang Cacat

ABSTRACT

The Implementation Of Quality Control In Reducing Disabled Goods At PT. Indofood CBP Sukses Makmur TBK

Alya Ulandari

Maat Pono

Julius Jilbert

This study aims to determine the application of quality control in reducing defective goods at PT. Indofood Cbp Sukses Makmur. The data used in this study consisted of primary and sukender data, both quantitative and qualitative in nature related to the production process. Based on the results of the P control map data analysis, quality control is not well controlled. This is known from the uncontrolled defect data on the P control map with an average of $P = 0.0358$, $UCL = 0.0306$, $LCL = 0.0209$, $CL = 0.0257$, meaning that the process so far has not gone well. . Based on the analysis of the causal diagram, it can be concluded that the factors that influence the quality control of product packaging include: (a) Human Factors: Increasing age of workers and decreasing power. (b) Machine Factor: Lack of maintenance of the machine and the lack of availability of spheres. (c) Environmental factors: The work space is cramped and the room temperature is hot. (d) Method Factor: No standard set and lack of supervision. (e) Material Factor: Non-standard raw materials and non-standard shapes of noodles.

Keywords: Quality Control, Statistical Quality Control, Defective Goods

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN SAMPUL	ii
HALAMAN PERSETUJUAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN PERNYATAAN KEASLIAN	v
KATA PENGANTAR	vi
ABSTRAK	x
DAFTAR ISI	xii
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	ixvii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah.....	5
1.3 Tujuan Penelitian	5
1.4 Sistematika Kepenulisan.....	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	8
2.1 Landasan Teori.....	8
2.1.1 Pengertian Manajemen Produksi.....	8
2.1.2 Pengertian Pengawasan Mutu	10
2.1.3 Pengertian Barang Cacat.....	15
2.1.4 <i>Statistical Quality Control</i>	17
2.1.5 PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk	19

2.2 Penelitian Terdahulu	21
2.3 Kerangka Pemikiran	25
2.4 Hipotesis.....	25
BAB III METODE PENELITIAN.....	26
3.1 Rancangan Penelitian.....	26
3.2 Tempat dan Waktu Penelitian	26
3.3 Populasi dan Sampel.....	26
3.3.1 Populasi.....	26
3.3.2 Sampel	27
3.4 Jenis dan Sumber Data	27
3.4.1 Jenis Data.....	27
3.4.2 Sumber Data.....	27
3.5 Teknik Pengumpulan Data.....	28
3.5.1 Wawancara.....	28
3.5.2 Observasi.....	28
3.5.1 Dokumentasi	29
3.6 Variabel Penelitian dan Definisi Operasional	29
3.6.1 Variabel Penelitian	29
3.6.2 Definisi Operasional.....	29
3.7 Metode Analisis Data	30
3.7.1 Statistical Quality Control	30
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	36
4.1 Deskripsi Objek Penelitian	36
4.1.1 Sejarah PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk.....	36
4.1.2 Visi Misi Perusahaan.....	36
4.1.3 Struktur Organisasi	37
4.1.4 Uraian Produksi	38

4.1.4.1 Bahan Baku Produksi.....	38
4.1.4.2 Proses Produksi.....	43
4.2 Hasil Penelitian dan Observasi	56
4.2.1 Observasi.....	56
4.2.2 Pengumpulan Data	56
4.2.2.1 Data Jumlah Produksi dan Jumlah Produk Cacat	56
4.2.2.2 Data Jumlah Cacat Per Jenis Cacat.....	58
4.2.3 Pengolahan Data	60
4.2.3.1 Pengolahan Data Dengan Diagram Pareto	60
4.2.3.2 Pengolahan Data Dengan Peta Kendali.....	61
4.2.4 Analisis Data.....	65
4.2.4.1 Analisis Fishbone.....	67
4.2.4.2 Analisis Penerapan sqc Menggunakan Control Chart ..	68
4.2.4.3 Analisis Diagram Pareto.....	68
BAB V PENUTUP	70
5.1 Kesimpulan.....	70
5.2 Saran.....	71
DAFTAR PUSTAKA.....	72
LAMPIRAN.....	75

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Penelitian Skripsi Terdahulu.....	21
Tabel 2.2 Definisi Operasional.....	30
Tabel 4.1 Jumlah Produksi dan Jumlah Cacat.....	57
Tabel 4.2 Jumlah Cacat PerJenis Cacat.....	59
Tabel 4.3 Keterangan Simbol Per Jenis Cacat.....	61
Tabel 4.4 Perhitungan Untuk Diagram Pareto.....	61
Tabel 4.5 Perhitungan Dengan Peta Kendali P.....	62
Tabel 4.6 Hasil Peta Kendali dan Pengujian Total Produksi Cacat.....	69

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Kerangka Pemikiran.....	25
Gambar 4.1 Struktur Organisasi PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk	39
Gambar 4.2 Diagram Alir Proses Pembuatan Mie Instan PT. Indofood.....	56
Gambar 4.3 Diagram Pareto.....	62
Gambar 4.4 Diagram Peta Kendali P	65
Gambar 4.5 Diagram Fishbone Akibat Potong Minyak Bumbu.....	68

DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN 1 Data Produksi Mie Instan PT. Indofood.....	78
LAMPIRAN 2 Tabel Perhitungan dengan Peta Kendali.....	81
LAMPIRAN 3 Biodata Penulis.....	82

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Seiring dengan perkembangan zaman yang semakin maju mengakibatkan semakin ketatnya persaingan bisnis dan perilaku konsumen dalam membeli produk. Oleh karena itu perusahaan harus berusaha semaksimal mungkin untuk mempertahankan konsumennya. Hal itu dapat tercapai jika perusahaan atau industri memiliki sistem manajemen yang baik. Dimulai dari kegiatan produksi, distribusi dan pengawasan mutu produk merupakan tolak ukur yang harus diperhatikan oleh semua perusahaan agar dapat mencapai tujuan. Salah satu kunci kepuasan konsumen yaitu pada kualitas produk, sehingga perusahaan tidak boleh mengabaikan mutu produk yang dihasilkan.

Banyak sekali bentuk persaingan dalam dunia bisnis diantaranya kualitas produk, pelayanan, hingga harga produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Semua perusahaan mempunyai tujuan yang sama dalam hal kesuksesan mempertahankan kualitas produk dan mengembangkan produk yang dihasilkan agar perusahaan memiliki kelangsungan hidup yang panjang serta memuaskan dibenak konsumen.

Pengawasan mutu atau pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan berpengaruh terhadap mutu produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Kualitas dari produk yang dihasilkan oleh setiap perusahaan tentunya berbeda-beda hal itu biasanya ditentukan oleh ukuran-ukuran dan karakteristik tertentu. Walaupun proses produksi telah dilaksanakan dengan baik, namun pada kenyataan masih ditemukan penyimpangan atau kesalahan dengan kata lain kualitas produk yang dihasilkan tidak sesuai standar (cacat

pada produk). Pentingnya melakukan pengawasan mutu karena pada setiap pelaksanaan produksi masih biasa ditemukan produk yang mengalami kerusakan atau cacat. Perusahaan yang melakukan pengawasan mutu berharap dapat meminimalisir terjadinya produk cacat dan sampai pada tingkat kerusakan nol (*zero defect*).

Perusahaan harus selalu mampu menghasilkan produk sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan tentunya sesuai dengan apa yang diharapkan oleh konsumen, pengawasan mutu menjadi penting bagi setiap perusahaan karna faktor-faktor tersebut. Perusahaan tentunya ingin menarik perhatian konsumen serta mampu menyaingi produk lain dari segi apapun khususnya dalam kualitas atau mutu produk. Dengan adanya pengawasan mutu perusahaan akan mampu meningkatkan volume penjualannya.

Perusahaan saat ini banyak yang memilih untuk bergerak dalam bidang industri. Industri merupakan kegiatan mengolah bahan baku, bahan mentah, barang setengah jadi, dan barang jadi menjadi barang konsumsi yang memiliki nilai tambah dan memberikan keuntungan bagi produsen. Di Indonesia industri diklasifikasikan menjadi beberapa kelompok, salah satunya, klasifikasi industri berdasarkan produksi yang dihasilkan yang terdiri dari industri tersier, industri sekunder dan industri primer. Industri primer adalah industri yang benda atau barang hasil produksinya tidak memerlukan pengolahan lebih lanjut. Dalam artian benda yang diproduksi dapat langsung dikonsumsi oleh konsumen.

Pola konsumsi masyarakat dipengaruhi oleh perubahan gaya hidup. Saat ini dimana waktu menjadi isu yang sangat penting, makanan instan sangat digemari. Salah satunya adalah mi instan (*instan noodle*) yang kian menjadi pilihan sebagai pengganti bahan pangan pokok (nasi) dengan

pertimbangan: lebih praktis, harga terjangkau, dan cukup mengenyangkan. Hal ini cukup positif dilihat dari sudut pandang diversifikasi bahan pangan pokok. Apalagi Indonesia kerap kekurangan pasokan beras, sehingga harus mengimpor dari luar (Made Astawan, 2003).

Mie merupakan bahan pangan yang cukup potensial, selain harganya relative murah, praktis mengolahnya, dan mempunyai kandungan gizi yang cukup baik. Mie cocok dikonsumsi untuk orang yang menjalankan diet rendah kalori karena kandungan kalornya yang rendah. Dalam Standar Nasional Indonesia (SNI) nomor 3551-2018, mie instan didefinisikan sebagai produk makanan kering yang dibuat dari tepung terigu dengan atau tanpa penambahan bahan makanan lain dan bahan tambahan makanan yang diizinkan, yang berbentuk khas mie dan siap dihidangkan setelah dimasak atau di seduh dengan air mendidih paling lama 4 menit. Mie merupakan jenis makanan yang sudah begitu akrab bagi sebagian besar lidah masyarakat Indonesia, bahkan dunia. Makanan yang banyak mengandung karbohidrat ini menggantikan fungsi nasi sebagai makanan pokok. Meskipun mie bukan makanan asli Indonesia, tetapi mie sudah dianggap dan menjadi makanan pokok kedua bagi sebagian besar masyarakat Indonesia. Keragaman jenis mie dengan berbagai variasi cara masaknya menjadikan mie tetap memiliki banyak peminat. Mie dapat dimasak dengan dicampur berbagai bahan tambahan sehingga menjadi lebih variatif dan tidak membosankan (Yuyun, 2008).

PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk merupakan salah satu industri pangan terbesar di Indonesia. Salah satu produknya adalah mie instan. Pangsa pasar mie instan ini cukup bervariasi dan meliputi seluruh lapisan masyarakat. PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk, pertama kali didirikan di

Ancol, Jakarta pada tahun 1970 dengan nama PT. Jangkar Jati atas prakarsa Mr. Jayadi Jaya. Selanjutnya perusahaan ini berkembang yang ditandai dengan didirikannya cabang-cabang perusahaan di Medan pada tahun 1977 dan di Palembang pada tahun 1981, dengan tetap menggunakan nama perusahaan PT. Jangkar Jati (Assauri, 1980) .

PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk adalah salah satu Industri yang tergolong dalam industri primer karna bergerak dalam bidang makanan ringan yaitu memproduksi mie instan. PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk setiap melakukan produksinya memperhatikan kualitas yang dihasilkan. Namun pada akhirnya perusahaan tidak mampu memastikan semua produk yang dihasilkan mempunyai standar perusahaan yang telah ditetapkan. Adapun mutu produksi yang diperhatikan dalam pengawasan mutu yaitu bentuk mie, berat mie, kode produksi, *incoming inspection* atau pemeriksaan atas barang yang datang, dan *shel life* atau masa simpan.

Dalam hal ini PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk harus memikirkan solusinya untuk meminimalkan barang cacat pada proses produksi berlangsung, sehingga pengawasan mutu diharapkan mampu menciptakan produk-produk yang berkualitas bagi konsumen. Pengawasan mutu dengan menggunakan alat bantu statistik secara langsung akan menemukan barang cacat pada PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk. Hal ini kemudian digunakan untuk mencari penyebab kesalahan-kesalahan yang terjadi serta cara untuk mengatasinya sehingga diharapkan minimnya persentase barang cacat tersebut. Pada pengolahan mie instan tujuan dilakukan pengawasan mutu adalah untuk mengawasi dan mengendalikan proses produksi mie instan sehingga dihasilkan produk jadi yang sesuai dengan standar mutu atau persyaratan yang ditetapkan.

keuntungan yang maksimal adalah keinginan setiap perusahaan. sehingga dalam melakukan produksinya selalu menekan biaya serendah mungkin, salah satunya dengan mengurangi barang cacat. Perusahaan harus selalu melakukan pengembangan produk dengan standar mutu, dan setiap perusahaan memiliki strategi yang berbeda dalam hal ini.

Penerapan pengawasan mutu adalah hal yang mutlak untuk dilakukan oleh perusahaan khususnya industri. Pengawasan mutu yang dilakukan dengan baik dapat menghasilkan produk yang bermutu tinggi, serta mengurangi barang cacat pada setiap proses produksi yang dilakukan. Berdasarkan pada uraian di atas, maka penulis dengan ini mengambil judul: **“Penerapan Pengawasan Mutu Dalam Usaha Mengurangi Barang Cacat Pada PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk.”**

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dibahas sebelumnya, perumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Bagaimana penerapan pengawasan mutu dalam mengurangi barang cacat pada PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk ?

1.3 Tujuan Penelitian

Dari rumusan masalah diatas, penelitian ini mempunyai tujuan yaitu:

1. Untuk mengetahui bagaimana penerapan pengawasan mutu dalam mengurangi barang cacat pada PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk.

1.5 Sistematika Kepenulisan

Untuk dapat memahami dengan lebih mudah, usulan penelitian skripsi ini disusun secara komprehensif dan sistematis yang meliputi:

BAB I PENDAHULUAN

Merupakan bab yang berisikan uraian terkait latar belakang masalah, rumusan masalah penelitian, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Merupakan bab yang berisikan teori yang berupa pengertian dan definisi yang diambil dari kutipan buku yang berkaitan dengan penyusunan laporan skripsi serta beberapa literatur review yang berhubungan dengan penelitian. Dalam hal ini diuraikan secara ringkas tinjauan umum mengenai kinerja perusahaan, nilai perusahaan, dan faktor-faktor yang mempengaruhi nilai perusahaan, penjelasan terkait variabel (profitabilitas, kebijakan dividen dan keputusan pendanaan). Selain itu juga terdapat tinjauan empirik, kerangka pikir, dan hipotesis yang disusun.

BAB III METODE PENELITIAN

Merupakan bab yang berisikan rancangan penelitian, waktu dan lokasi penelitian, populasi dan sampel, variabel penelitian dan definisi operasional, jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, instrumen penelitian, serta teknik analisis data yang digunakan.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi deskripsi objek penelitian, analisis data serta pembahasan.

BAB V PENUTUP

Bab ini menguraikan kesimpulan dan saran berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Landasan teori

2.1.1 Pengertian Manajemen Produksi

Dalam melaksanakan kegiatan produksi suatu perusahaan khususnya yang bergerak dalam bidang industri pasti memerlukan suatu manajemen yang mampu mengambil keputusan dalam upaya mengatur dan mengkordinasi penggunaan sumber daya dari kegiatan operasional atau biasa kita dengar dengan sebutan manajemen operasi. Setiap perusahaan selalu memiliki tantangan ketika melakukan kegiatan produksinya hal itu dikarenakan adanya kebutuhan konsumen yang selalu meningkat baik dari segi jumlah, variabel, dan tingkat mutu dari produk atau jasa. Tantangan yang dihadapi diantaranya kemampuan untuk membuat planning, mengatur dan mengola faktor-faktor produksi yaitu meliputi modal, mesin, material dan manusia dengan keahlian manjerialnya untuk dapat menghasilkan barang dan jasa. Perusahaan selalu menganggap produksi adalah fungsi pokok karna meliputi aktivitas yang harus menciptakan nilai tambah produk yang merupakan output dari setiap perusahaan itu sendiri.

Menurut Jay Heizer and Barry Render dalam bukunya *Operations Management* yang diterjemahkan oleh Setyoningsih dan Almahdy (2005: 4), menyatakan bahwa:

“Manajemen operasi adalah serangkaian aktivitas yang menghasilkan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan mengubah input menjadi output.”

Pengertian Manajemen produksi juga dikemukakan oleh Sofyan Assauri dalam bukunya yang berjudul Manajemen Produksi dan Operasi (2004: 19), sebagai berikut:

“Manajemen produksi dan operasi merupakan kegiatan untuk mengatur dan mengkoordinasikan penggunaan sumber-sumber daya yang berupa sumber daya manusia, sumber daya alat dan sumber daya dana serta bahan, secara efektif dan efisien agar menciptakan dan menambah kegunaan (utility) sesuatu barang atau jasa.”

Chase, Aquilano, dan Jacobs (2004: 6) mendefinisikan manajemen produksi yaitu: *“Operation Management (OM) is defined as the design, operations, and improvement of the systems that create and deliver the firms primary products and services.”*

“Manajemen produksi didefinisikan sebagai suatu desain, operasi dan perbaikan sistem produksi dalam membuat produk atau jasa utama perusahaan.

Secara umum manajemen produksi adalah suatu pengolahan proses mengubah atau proses konversi dimana sumber-sumber daya yang berlaku sebagai “ input “ diubah menjadi barang dan jasa. Produk barang atau jasa ini biasa disebut sebagai “ output “. Manajemen produksi merupakan suatu proses yang berkelanjutan dan efektif dalam menggunakan fungsi manajemen untuk mengintegrasikan berbagai sumber daya dengan efisien untuk mencapai tujuan.

Berdasarkan beberapa definisi diatas ditarik kesimpulan yang dimaksud dengan manajemen produksi adalah seluruh kegiatan atau aktivitas untuk mengatur dan mengkoordinasikan faktor – faktor produksi secara efisien untuk menciptakan dan menambah nilai dan benefit dari produk (barang dan jasa) yang dihasilkan oleh organisasi. Dan manajemen produksi dapat juga didefinisikan sebagai suatu kegiatan

mengelola secara optimal penggunaan sumber daya (faktor produksi) dalam proses transformasi menjadi produk barang dan jasa.

2.1.2 Pengertian Pengawasan Mutu

Pengawasan Mutu secara umum dapat diartikan sebagai usaha dalam mempertahankan kualitas atau mutu dari barang dan jasa yang dihasilkan, agar dapat sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh pimpinan perusahaan atau industri. Semua kegiatan yang dimaksud mengenai pengawasan rutin mulai kualitas bahan baku, proses produksi, hingga produk akhir. Pengawasan mutu mempunyai tujuan yaitu mencapai sasaran standar aturan pada bidang proses sehingga produk yang dihasilkan sesuai dengan keinginan konsumen yang nantinya berpengaruh terhadap kepuasan konsumen (puspitasari, 2004).

Menurut Sumayang, (2003) dalam bukunya, pengawasan mutu merupakan falsafah dalam menjaga lingkungan yang menghasilkan perbaikan terus-menerus pada kualitas dan produktivitas di seluruh aktivitas perusahaan, supplier, serta distribusi sehingga pengawasan mutu dibutuhkan untuk menjaga agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar kualitas yang ada pada perusahaan tersebut.

Heizer dan Render (2014:248) mendefinisikan pengawasan mutu mengacu pada penekanan kualitas pada organisasi secara menyeluruh mulai dari pemasok sampai pelanggan. Penekanan khususnya pada manajemen untuk terus menerus mencapai keunggulan dalam segala aspek kualitas barang dan jasa yang diinginkan konsumen.

Ada 3 konsep dasar pengawasan mutu menurut Juran (1995:391) yaitu sebagai berikut :

1. Pelanggan merupakan fokus utama dimana konsep ini merupakan konsep dasar pada manajemen kualitas. Banyak sekali perusahaan yang mempunyai pandangan lebih baik menjaga pelanggan daripada mencari pelanggan yang baru. Perusahaan yang berhasil mencapai kepuasan pelanggan secara maksimal akan secara langsung berdampak pada kesetiaan pelanggan. Terciptanya kesetiaan pelanggan akan membangun perencanaan strategis perusahaan dan manajemen prosesnya lebih baik.
2. Saat ini banyak perusahaan yang berusaha menciptakan perbaikan terus-menerus. Untuk mencapai perbaikan terobosan ini perusahaan bahkan melakukan ratusan perbaikan hingga ribuan perbaikan.
3. Karyawan yang berpartisipasi dalam sebuah perusahaan harus memiliki pemahaman yang banyak dan tanggung jawab mengenai standar kualitas produk. Karena pada dasarnya kekuatan sebuah perusahaan berada pada orang-orang yang bekerja kepadanya.

Juran (1998: 389-390) menguraikan keuntungan atau hasil dari penerapan pengawasan mutu, yaitu sebagai berikut :

1. Efisiensi biaya, mengurangi beberapa kesalahan, pengerjaan ulang pada suatu produk, serta mengurangi pekerjaan yang tidak memberikan nilai atau manfaat lebih berarti dapat menurunkan biaya produksi. Kualitas produk yang tinggi dengan biaya yang rendah. Pendapatan lebih tinggi, produk yang memiliki kualitas yang tinggi akan memenuhi kebutuhan

konsumen hal ini menyebabkan peningkatan pada pangsa pasar, retensi pelanggan, dan kesetiaan pelanggan.

2. Membuat pelanggan senang, pelanggan yang merasa senang akan melakukan pembelian secara berulang dan merekomendasikan produk tersebut kepada orang lain.
3. Memberdayakan karyawan, pemberdayaan karyawan dalam hal ini yaitu bagaimana karyawan dapat melakukan kontrol diri. Karyawan diharapkan memiliki alat untuk mengukur kualitas proses kerja, serta melakukan perbandingan dari setiap pengukuran yang telah dilakukan dengan harapan karyawan bisa mengambil keputusan yang tepat saat proses tidak tepat sasaran.

Pengawasan mutu dalam beberapa perusahaan tentunya mempunyai tujuan. Menurut Sofjan Assauri (2004: 210) tujuan tersebut dikemukakan secara terperinci sebagai berikut:

1. Agar barang hasil produksi dapat mencapai standar kualitas yang telah ditetapkan.
2. Mengusahakan agar biaya inspeksi dapat menjadi sekecil mungkin.
3. Mengusahakan agar biaya desain dari produk dan proses dengan menggunakan mutu produksi tertentu dapat menjadi sekecil mungkin.
4. Mengusahakan agar biaya produksi dapat menjadi serendah mungkin.
5. Mampu mengurangi produksi barang cacat atau rusak.

Pengawasan mutu tidak dapat dipisahkan dari manajemen produksi. Perusahaan selalu mempunyai harapan dimana Ketika manajemen produksi mampu melakukan pengendalian produksi baik secara kualitas maupun kuantitas dengan baik. Semua kegiatan produksi yang mampu dikendalikan artinya barang dan jasa yang dihasilkan nantinya akan sesuai dengan rencana yang telah ditetapkan, dimana setiap penyimpangan harus serendah-rendahnya.

Dr. W. Edwards Deming, seorang pakar kualitas ternama yang berkebangsaan Amerika Serikat memperkenalkan salah satu proses pengawasan mutu yang disebut dengan proses PDCA (*plan, do, check, action*) yang biasa kita kenal dengan sebutan siklus deming (*Deming Cycle*). Siklus PDCA digunakan untuk menguji dan mengimplementasikan semua perubahan dengan maksud kinerja produk yang terus mengalami perbaikan serta sistem dimasa yang akan datang. Adapun tahap-tahap siklus PDCA sebagai berikut :

1. Mengembangkan sebuah rencana (*Plan*)
2. Melaksanakan rencana (*Do*)
3. Memeriksa atau meneliti hasil yang dicapai (*Check*)
4. Melakukan tindakan penyesuaian bila diperlukan (*Action*)

Pengawasan mutu yang efektif tentunya harapan bagi setiap perusahaan, oleh karena itu pengawasan mutu terhadap mutu suatu produk harus dilakukan menggunakan teknik-teknik pengawasan mutu, karena pada dasarnya tidak semua hasil produksi sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Untuk menjaga *output* barang hasil produksi,

terdapat beberapa standar mutu yang bisa dilakukan oleh perusahaan menurut Suyadi Prawirosentono (2007; 72), diantaranya:

1. Standar mutu bahan baku yang digunakan.
2. Standar mutu proses produksi (mesin dan tenaga kerja yang melaksanakannya).
3. Standar mutu barang setengah jadi.
4. Standar mutu barang jadi.
5. Standar administrasi, pengemasan dan pengiriman produk akhir hingga dikonsumsi oleh konsumen.

Kegiatan pengawasan mutu merupakan hal yang sangatlah luas, semua yang dapat mempengaruhi mutu produk harus dimasukkan dan diperhatikan. Suyadi Prawirosentono (2007: 74) Pengawasan mutu di suatu perusahaan khususnya bidang industri harus dilakukan secara bertahap-tahap yang mencakup hal-hal sebagai berikut :

1. Pemeriksaan dan Pengawasan mutu bahan mentah (bahan baku, bahan baku penolong dan sebagainya, kualitas bahan dalam proses dan kualitas produk jadi. Demikian pula standar jumlah dan komposisinya.
2. Pemeriksaan atas produk sebagai hasil proses pembuatan. Yang dimaksud adalah barang setengah jadi maupun barang jadi . Pemeriksaan pada tahap ini dimaksudkan untuk memberikan gambaran apakah proses produksi yang berjalan seperti yang telah ditetapkan.
3. Pemeriksaan pengemasan atau pengepakan produk serta pengiriman produk ke konsumen.

4. Mesin, tenaga kerja dan fasilitas lainnya yang telah digunakan dalam proses produksi harus juga diawasi sesuai dengan standar kebutuhan. apabila terjadi penyimpangan, harus segera dilakukan koreksi agar produk yang dihasilkan memenuhi standar yang direncanakan.

Pengawasan mutu juga menjadi alat bagi manajemen produksi untuk terus memperbaiki kualitas atau mutu produk, mempertahankan mutu produk yang sudah tinggi dan meminimalisir barang rusak. Perusahaan dalam jangka panjang juga ingin mempertahankan pasar atau pelanggan yang telah dimiliki atau menambahnya. Pengawasan mutu yang dimaksud pada PT Indofood CBP Sukses Makmur TBK disini adalah pengawasan mutu yang mengutamakan kualitas produk dengan melakukan efisiensi biaya tetapi tetap memperhatikan standar dan kepuasan maksimal konsumen terhadap produk yang dipasarkan.

2.1.3 Pengertian Barang Cacat

Definisi barang cacat menurut Mursyidi (2010:115), Produk cacat (spoiled goods) diartikan sebagai produk gagal yang dalam produksinya tidak sesuai dengan teknis atau secara ekonomis tidak dapat diperbaiki lagi untuk mencapai standar mutu yang telah ditetapkan. Perusahaan yang bergerak dalam bidang industri yang menghasilkan produk dalam bentuk barang, dimana dalam proses produksinya berlangsung tidak sesuai dengan harapan. Dalam hal ini produk tidak sesuai dengan standar, produk rusak, produk cacat dan sebagainya. Hal ini bahkan sulit dipungkiri oleh setiap perusahaan yang bergerak dalam bidang industri.

Perusahaan tentunya tidak mempunyai keinginan dimana produk yang diproduksinya mengalami kegagalan karena perusahaan yang mengalaminya akan mengakibatkan laba perusahaan menurun. Produk cacat yang dimaksud adalah produk yang tidak dapat diproses kembali untuk menjadi produk yang siap dipasarkan. Setiap terjadi produk yang cacat, hal tersebut menyebabkan banyaknya biaya-biaya yang telah terserap antara lain, biaya bahan baku, biaya tenaga kerja, dan biaya-biaya lainnya. Untuk mengurangi pengeluaran biaya-biaya atas produk yang cacat perusahaan selalu berusaha melakukan perbaikan dengan para karyawannya dalam perbaikan kualitas.

Munculnya produk cacat selama proses produksi mengacu pada produk yang tidak diinginkan oleh konsumen untuk dikonsumsi. Produk yang tidak sesuai standar yang ditetapkan dan tidak bisa dilakukan proses lanjutan agar menjadi produk yang baik disebut dengan produk cacat. Standar yang ditetapkan maksudnya adalah penilaian yang harus dipenuhi oleh barang yang diproduksi tersebut. Jadi produk ditetapkan sebagai produk cacat jika dia tidak dapat berfungsi sebagaimana fungsinya (Hansen dan Mowen, 2005: 7).

Dari definisi diatas produk cacat dapat dikatakan produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi perusahaan atau tidak memenuhi standar perusahaan, dan produk ini tidak dapat melakukan proses lanjutan (rework) dan jika dipasarkan memiliki nilai jual yang sangat rendah. Setiap perusahaan harus menghindari produk cacat dengan hal itu perusahaan bisa memperoleh laba sesuai yang ditargetkan dan barang yang telah dijual tidak dikembalikan oleh konsumen. Pengawasan mutu yang baik

akan meminimalisir produk rusak dalam proses produksinya. Ada tiga kategori penyimpangan dalam produk rusak, yaitu : *with in-peace variation, peace-to-piece variation dan time-to-time variation* (Dale H.Besterfield, 1994: 103). Ketika sebuah produk telah menyimpang maka produk tersebut sudah bisa dikatakan rusak atau cacat.

2.1.4 Pengertian Statistical Quality Control

Statistical Quality Control merupakan sistem yang dikembangkan untuk menjaga standar yang seragam dari kualitas hasil produksi, pada berbagai tingkat biaya yang minimum dan merupakan bantuan untuk mencapai salah satu tujuan perusahaan yaitu efisiensi. Definisi tersebut dikemukakan juga oleh Sofjan Assauri (2004) dalam jurnal Syarif (2017:22) bahwa : *Statistical Quality Control (SQC)* atau pengendalian kualitas statistik adalah suatu sistem yang dikembangkan untuk menjaga standar yang seragam dari kualitas hasil produksi, pada tingkat biaya yang minimum, dan membantu mewujudkan sistem produksi secara efisien.

Menurut Richard B, Nicholas J. Aquilano and F.Robert Jacobs. (2001:291), *Statistical Quality Control* diartikan sebagai berikut:

“Statistical Quality Control is a number of different techniques designed to evaluate quality from a conformance view.”

“Pengendalian kualitas secara statistika adalah satu teknik berbeda yang didesain untuk mengevaluasi kualitas ditinjau dari sisi kesesuaian dengan spesifikasinya.”

Menurut Agus Ahyari (1985), *quality control* ada 2 (dua) hal yang pertama penggunaan diagram (*Charts*) dan prinsip-prinsip statistic dan yang ke dua *statistic quality control*, tindakan para pekerja dalam mengawasi setiap proses produksi baik pengerjaan ataupun pengolahan

yang selanjutnya meliputi analisa sampel dan menarik kesimpulan mengenai karakteristik dari seluruh barang dimana sampel itu diambil, sehingga *statistic quality control* dapat digunakan menerima atau menolak (menyatakan barang atau produk cacat).

Pengendalian kualitas secara statistic atau *statistical quality control* (SQC) digunakan untuk menemukan kesalahan produk yang mengakibatkan produk cacat Baktiar,dkk (2013:2498). SQC juga dikatakan sebagai suatu metode statistik dengan teknik pengambilan keputusan berdasarkan pada suatu analisa informasi yang ada pada sebuah sampel dari sejumlah populasi. Metode statistic dapat menjamin kualitas serta dapat memberikan cara-cara pokok dalam pengambilan sampel produk, pengujian, serta pengambilan langkah perbaikan kedepannya.

Penggunaan *statistical quality control* (SQC) pada setiap perusahaan untuk menemukan kesalahan yang menyebabkan produk yang diproduksi kurang maksimal atau biasanya produk dikatakan masih berada dalam kualitas B-*grade* dan yang paling sering terjadi produk yang mengalami kegagalan total atau bisa disebut dengan kegagalan C-*grade*. Sehingga sebelum itu terjadi perusahaan harus mampu mengantisipasi bahkan mengambil tindakan untuk mengatasinya.

Statistical Quality Control (SQC) digunakan baik oleh perusahaan manufaktur maupun jasa dalam mengendalikan dan mengelola proses produksi dengan menggunakan beberapa metode statistik. Alat bantu dalam pelaksanaan pengendalian kualitas atau teknik pengendalian mutu merupakan alat untuk mendeteksi sebab-sebab terjadinya penyimpangan

diluar kendali dalam proses produksi dan cara bagaimana untuk melakukan perbaikan.

Terdapat tujuh macam alat pengendalian kualitas yang dalam penerapannya dapat digunakan seluruhnya maupun sebagian tergantung kebutuhan setiap perusahaan. Alat bantu atau dikenal dengan *seven tools* dalam pengendalian kualitas menurut C.Rudy. Prihantoro (2012) dalam Riska Agustin (2017:98) sebagai berikut: 1.) Lembar pengamatan atau *check sheet*. 2.) Stratifikasi. 3.) *Histogram (run chart)*. 4.) Grafik Kendali (*Control Chart*). 5.) Diagram pareto. 6.) Diagram sebab akibat (*cause and effect diagram*). 7.) Diagram sebar (*scatter diagram*).

2.1.5 PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk

PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk merupakan perusahaan olahan terkemuka di Indonesia dan merupakan penghasil mi instan terbesar di dunia. PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk pertama kali didirikan di Ancol, Jakarta pada tahun 1970 dengan nama PT. Jangkar Jati atas prakarsa MR. Jayadi Jaya. Selanjutnya perusahaan ini berkembang yang ditandai dengan didirikannya cabang-cabang perusahaan di Medan pada tahun 1977 dan di Palembang pada tahun 1981.

Pada tanggal 1 juli 1984, perusahaan ini mengalami perubahan manajemen yang selanjutnya mengalami perubahan nama menjadi PT. Sanmaru Food Mfg. Co. Ltd berdasarkan akte notaris J.N. Siregar, SH. Dengan nomor akte C2-7156-HT-04-04. Perubahan nama tersebut serentak dilakukan pula di daerah-daerag. PT. Sanmaru Food Mfg. Co. Ltd menghasilkan berbagai jenis cita rasa (flavor) mi instan.

Perusahaan selanjutnya mendirikan cabang dan pabriknya di Ujung Pandang (Makassar) pada tanggal 9 Februari 1991 untuk melayani permintaan pasar khususnya yang ada di kawasan Indonesia Timur yang diresmikan oleh Prof. Dr. H. A. Amiruddin Maulana sebagai Gubernur Provinsi Sulawesi Selatan pada saat itu. Dengan didirikannya cabang-cabang di berbagai daerah di seluruh Indonesia, diharapkan dapat menjangkau konsumen secara langsung sehingga lebih efisien dan biaya transportasi dapat ditekan sekecil mungkin. Pada tanggal 1 Maret 1994, perusahaan berubah nama menjadi PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk (ISM), di mana nama tersebutlah yang digunakan perusahaan hingga saat ini.

Dalam suatu perusahaan perlu adanya suatu struktur organisasi yang jelas sehingga perusahaan atau organisasi semakin meningkat efektifitas dan produktifitasnya. PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk cabang Makassar salah satu perusahaan yang memiliki manajemen perusahaan yang baik. Dikarenakan perusahaan ini dipimpin oleh Branch Manager (BM) dan dibantu oleh Branch Human Resourch Manager (BHRM), Production Manager (PM), Area Sales and Promotion Manager (ASPM), QC Supervisor, Finance and accounting Manager (FAM), dan Purchasing Officer (PO). Warehouse (Gudang) merupakan bagian tersendiri yang bekerja langsung di bawah BM.

Dalam manajemen perusahaan PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk Quality Control Manager (BPDQCM) yang membawahi diantaranya: Admin PDQC, Section Supervisor QC Process, Section Supervisor Laboratorium, Section Supervisor Raw Material, dan Section Supervisor Finished Good bertugas untuk mengendalikan semua kegiatan

Dept. PDQC dalam aspek proses pengendalian mutu untuk menjamin kelancaran dan kelangsungan aktivitas perusahaan.

2.2 Penelitian Terdahulu

Dalam uraian dibawah ini memaparkan hasil kajian literatur yang mengarah pada hasil penelitian terdahulu, berikut ini:

Tabel 2.1 Daftar Penelitian Terdahulu

No	Nama dan Tahun Penelitian	Judul	Variabel Penelitian	Hasil Penelitian
1.	Muhammad Andika Kusumaputra (2017)	Analisis Pengendalian Kualitas dalam upaya mengurangi tingkat produk cacat pada CV. Sukses Muda Utama	Pengendalian kualitas, C-Chart, dan tingkat barang cacat	Tingkat tertinggi barang cacat produk slinbag (jahitan tidak rapi) CV. Sukses Muda Utama sejumlah 87 buah dengan persentase 32,94 % dan garis pusat C- Chart produk pada 7,25, sedangkan tingkat terendah barang cacat produk (salah warna) sebanyak 18 buah dengan persentase 6,87 % dan garis pusat C-Chart 2,17. Menurut diagram tulang ikan (Fishbone), penyebab permasalahan barang cacat tersebut adalah man dan human resource itu sendiri.

No	Nama dan Tahun Penelitian	Judul	Variabel Penelitian	Hasil Penelitian
2.	Ayu Tiara Meriza (2017)	Analisis Pengendalian Kualitas Produk Pada Dunkin'Donuts di Bandar Lampung	Pengendalian Kualitas, dan statistical process control Pengendalian kualitas, alat bantu statistic, misdruk	Kerusakan produk paling dominan yaitu gosong, ukuran tidak sesuai, dan toping rusak dengan demikian diharapkan agar pengendalian kualitas Dunkin' Donuts Bandar Lampung ditingkatkan lagi dan melakukan perawatan mesin secara rutin ini untuk menjaga kualitas produk agar tetap baik
3.	Kristoforus Leo (2016)	Analisis pengendalian kualitas produk dalam upaya mengurangi tingkat kegagalan pproduk cat pada PT. Rajawali Hiyoto	Produk, pengendalian kualitas, tingkat kegagalan produk	PT. Rajawali Hiyoto telah menetapkan standar kualitas dan telah melaksanakan pengendalian kualitas mulai dari bahan baku, proses produksi, hingga produk jadi.

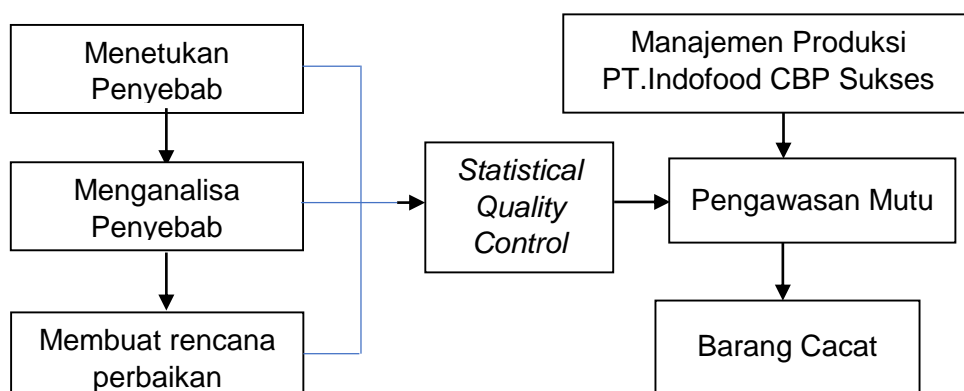
No	Nama dan Tahun Penelitian	Judul	Variabel Penelitian	Hasil Penelitian
4.	Rifaldy Fauzi (2015)	Analisis pengendalian kualitas dalam upaya mengurangi produk cacat pada PT. Ikafood Putramas.	Pengendalian kualitas, SQC, dan produk cacat	Penggunaan SQC dengan alat bantu berupa peta kendali dalam mengendalikan kualitas produk sambal terasi yang dihasilkan oleh PT Ikafood Putramas dapat mengidentifikasi bahwa ternyata kualitas produk sambal terasi ada yang berada diluar batas kendali yang seharusnya.
5.	Galih Panji Wibawa (2013)	Penerapan pengendalian kualitas dalam upaya mengurangi kecacatan produk pada PT. Dirgantara Indonesia	Sistem pengendalian kualitas dan kecacatan produk	Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa pengendalian kualitas produk pada PT. Dirgantara Indonesia sudah cukup terkendali, dengan rata-rata kecacatan produk sebesar 32,4 % per bulan. Jenis kecacatan yang paling banyak terjadi adalah proses pengeboran lubang assembly dengan total 95 kerusakan 52,4 % dari total produk cacat pada tahun 2012.

No	Nama dan Tahun Penelitian	Judul	Variabel Penelitian	Hasil Penelitian
6.	Faiz Al Fakhri (2010)	Analisis pengendalian kualitas produksi di PT. Masscom Graphy dalam upaya mengendalikan tingkat kerusakan produk menggunakan alat bantu statistik	Pengendalian kualitas, alat bantu statistic, misdruk	Faktor penyebab misdruk berasal dari faktor manusia/ pekerja, mesin produksi, metode kerja, material/ bahan baku dan lingkungan kerja, sehingga perusahaan dapat mengambil tindakan pencegahan serta perbaikan untuk menekan tingkat misdrukan dan meningkatkan kualitas produk.

Sumber: Penulis 2021

2.3 Kerangka Pikir

Berdasarkan uraian yang telah dikemukakan sebelumnya, maka variabel yang terkait dalam penelitian ini dapat dirumuskan dan digambarkan melalui kerangka pemikiran sebagai berikut:



Gambar 2.1 Kerangka Pemikiran

2.4 Hipotesis

Hipotesis dari penelitian ini adalah:

1. Diduga dalam pelaksanaan pengendalian kualitas, hasil produksi pada PT. Indofood CBP Sukses Makmur Tbk tetap berada pada batas-batas kendali sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan.