

## ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DI CV. BILO DATANG

**Aloysius Pansewidi**

[chennalberto@gmail.com](mailto:chennalberto@gmail.com)

dan

**Ronald P.C. Fanggidae**

Dosen Program Studi Manajemen  
Universitas Nusa Cendana Kupang, Indonesia  
dan

[ronaldfanggidae@staf.undana.ac.id](mailto:ronaldfanggidae@staf.undana.ac.id)

**Reyner F. Makatita**

Dosen Program Studi Manajemen  
Universitas Nusa Cendana Kupang, Indonesia

[reynermakatita@yahoo.com](mailto:reynermakatita@yahoo.com)

### ABSTRACT

*The purpose of this study is to analyze the level and the type of damage in the production process CV. Bilu Datang and the solutions of quality control are carried out. The method used in this research is quantitative descriptive analysis method using Pareto diagram analysis tools and Cause-effect diagrams. The results of the study showed that the quality control conducted by the company was less than optimal, especially in controlling for half defective products. This is due to several things such as lack of employee skills and maintenance of machinery and equipment that is less than the maximum resulting in the product being half defective. Although in the amount of damage is greater than half defective products but there are also products damaged due to pest attack on wood. The solution provided by the researcher is also appropriate to the stage of the damage that occurred.*

**Keywords:** Product Quality Control, Level of damage and Type of damage

### PENDAHULUAN

Dalam dunia industri, kualitas barang yang dihasilkan merupakan faktor yang sangat penting dan merupakan faktor kunci yang membawa keberhasilan bisnis dan strategi perusahaan secara menyeluruh dalam rangka untuk memiliki daya saing dan bertahan terhadap persaingan global dengan produk perusahaan lain. Kualitas yang baik akan dihasilkan dari proses yang baik dan sesuai dengan standar kualitas yang telah ditentukan berdasarkan kebutuhan pasar. Kenyataan di lapangan menunjukkan bahwa perusahaan yang sukses dan mampu bertahan pasti memiliki program mengenai kualitas,

karena melalui program kualitas yang baik akan dapat secara efektif mengeliminasi pemborosan dan meningkatkan kemampuan bersaing perusahaan.

CV. Bilo Datang (Mebel Jepara) yang bergerak dibidang *Furniture* yang dalam menjalankan bisnisnya telah menerapkan system pengendalian kualitas produksi. Di dalam proses produksi ada berbagai bagian dan *Quality Control* (QC) nya masing-masing, dimulai dari proses produksi barang mentah menuju ke proses produksi barang setengah jadi, dilanjutkan ke *sanding* (penghalusan), *assembling* (perakitan), *Finishing* (pewarnaan sampai top coat), *packing* (pengemasan), dan *loading* (penyimpanan). Di bagian loading inilah barang sudah siap untuk di pasarkan. Akan tetapi tidak semua barang bisa masuk ke area loading karena terjadi kerusakan pada saat proses produksi. Di bagian loading pun tidak semua barang dapat diperbaiki, ada barang yang memang tidak dapat diperbaiki lagi karena kerusakannya sangat parah. Disinilah status produksi bisa beralih menjadi broken. Barang broken ini bisa terjadi karena kesalahan dari proses produksinya yang sebenarnya sudah melalui pengecekan *Quality Control* (QC) masing-masing.

**Tabel 1**  
**Data jumlah produksi dan produk rusak CV. Bilo Datang (Mebel Jepara)**  
**tahun 2016-2018**

Bulan	Jumlah Produksi (pcs)	Jumlah Rusak (pcs)		Presentase Rusak (%)
		Setengah Cacat	Terserang Hama	
2016	99	16	12	28,28
2017	101	20	14	33,36
2018	104	21	15	34,61
Total	304	57	41	32,23
Rata-rata	101,33	19	13,66	32,08

Sumber : Bilo Datang, 2020 (diolah)

Berdasarkan data yang berkaitan dengan jumlah produksi yang dihasilkan selama tahun 2016 sampai tahun 2018. Ternyata jumlah kerusakan produksi dari bulan ke bulan mengalami peningkatan. Jumlah produksi dari tahun 2016 sampai tahun 2018 sebesar 304

produk furniture dengan tingkat kerusakan berjumlah 98 produk atau dengan persentase kerusakan pertahunnya sebesar 32,08%. Kerusakan disebabkan oleh berbagai faktor seperti manusia, metode kerja, peralatan, serta lingkungan kerja dengan dua jenis kerusakan yaitu kerusakan setengah cacat dan kerusakan diserang hama. Dari jenis kerusakan dan tingkat kerusakan yang ada maka diperlukan pengendalian kualitas untuk mengurangi tingkat kerusakan pada produk CV. Bilo Datang.

## **KAJIAN PUSTAKA & KERANGKA BERPIKIR**

### **Pengertian Kualitas**

Menurut Crosby (1997:100), pengertian kualitas adalah kesesuaian dengan kebutuhan yang meliputi *availability, delivery, reliability, maintainability dan cost effectiveness*. Kualitas adalah totalitas bentuk dan karakteristik barang atau jasa yang menunjukkan kemampuannya untuk memuaskan kebutuhan-kebutuhan yang tampak jelas maupun tersembunyi (Haizer & Rander, 2008).

### **Pengendalian**

Menurut Mathis dan Jackson (2008:89) pengendalian merupakan “memantau kemajuan dari organisasi atau unit kerja terhadap tujuan-tujuan dan kemudian mengambil tindakan-tindakan perbaikan jika diperlukan”. Adapun menurut Hasibuan (2008:39) mendefenisikan pengendalian merupakan “suatu proses penjamin dimana perusahaan dan orang-orang yang berada dalam perusahaan tersebut bisa mencapai tujuan yang telah ditetapkan”

### **Pengendalian Kualitas**

Menurut Gasperz (2005:480) pengendalian kualitas adalah : “*Quality control is the operational techniques and activities used to fulfill requirements for quality* (Pengendalian kualitas adalah suatu teknik dan aktivitas atau tindakan yang terencana yang dilakukan untuk mencapai, mempertahankan, dan meningkatkan kualitas )”.

Sedangkan menurut Asauri (1992:210) “Pengendalian kualitas merupakan usaha untuk mempertahankan mutu atau kualitas dari barang yang dihasilkan agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijaksanaan pimpinan perusahaan”.

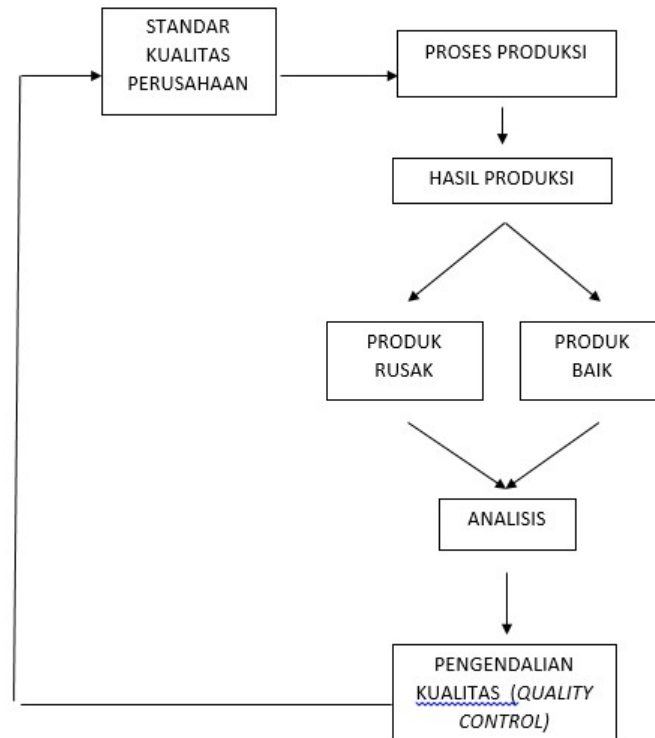
Berdasarkan uraian diatas dapat disimpulkan pengendalian kualitas merupakan usaha atau cara suatu perusahaan untuk mempertahankan bentuk dan meningkatkan kualitas suatu produk berdasarkan standar yang telah ditentukan.

### **Pengendalian kualitas Secara Statistik**

Mutu atau kualitas suatu produk sangat penting bagi suatu perusahaan. Perusahaan membutuhkan cara penanggulangan dan peningkatan mutu produk yaitu dengan pengendalian, perbaikan secara terus menerus menggunakan konsep Plan-Do-Check-Action ( PDCA ) atau yang dikenal dengan Siklus Deming (Chase,et al.,2001) Siklus Deming adalah model perbaikan berkesinambungan yang dikembangkan oleh Dr. Edward Deming seorang pionir TQM (Tjiptono, 2003). Siklus ini terbagi atas 4 komponen utama dan dibagi menjadi beberapa langkah (Nyoko, 2014) yaitu :

- a. Mengembangkan rencana perbaikan (Plan)
- b. Melaksanakan rencana yang dibuat (Do)
- c. Memeriksa hasil yang dicapai (Check)
- d. Melakukan penyesuaian bila diperlukan (Action)

## Kerangka Berpikir



## HASIL DAN PEMBAHASAN

Jenis penelitian ini adalah studi kasus dan dititik beratkan pada penelitian penerapan *quality control* yang dilakukan perusahaan guna meminimalisir kerusakan produk.

Observasi adalah peneliti mengadakan pengamatan langsung terhadap obyek penelitian menyangkut proses *quality control* yang dilaksanakan oleh CV. Bilu Datang (Mebel Jepara). Wawancara adalah teknik pengumpulan data yang dilaksanakan oleh peneliti dengan cara mengadakan Tanya jawab langsung dengan pimpinan maupun karyawan CV. Bilu Datang (Mebel Jepara). Dokumentasi adalah semua dokumen yang berhubungan dengan penelitian ini. Dalam penelitian ini menggunakan analisa diagram Pareto dan diagram Tulang Ikan.

Persaingan yang semakin ketat mendorong setiap perusahaan untuk terus meningkatkan kualitas dari barang yang diproduksinya dengan berpatok pada standar yang ditetapkan perusahaan dan permintaan konsumen. Maka dari itu setiap perusahaan

dituntut untuk melakukan pengendalian kualitas terhadap barang produksinya secara terus menerus

### Analisis dan Pengendalian Menggunakan Data Statistik

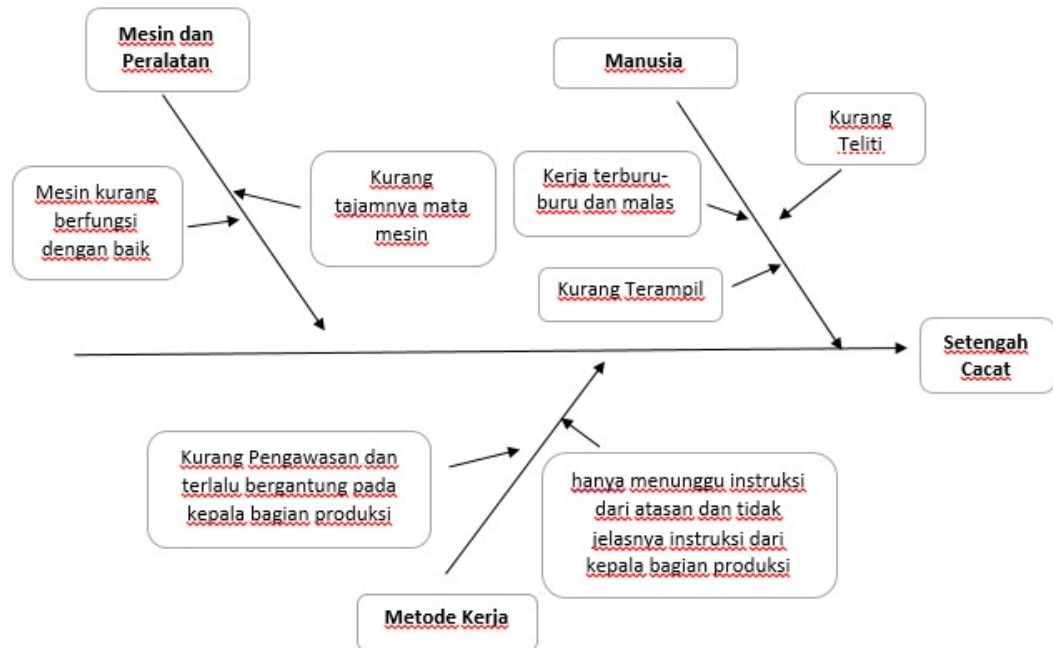
**Tabel 2**  
**Kerusakan Produk**

Kerusakan Produk	Tahun		
	2016	2017	2018
Setengah Cacat	16	20	21
Terserang Hama	12	14	15
Total kerusakan	28	34	36

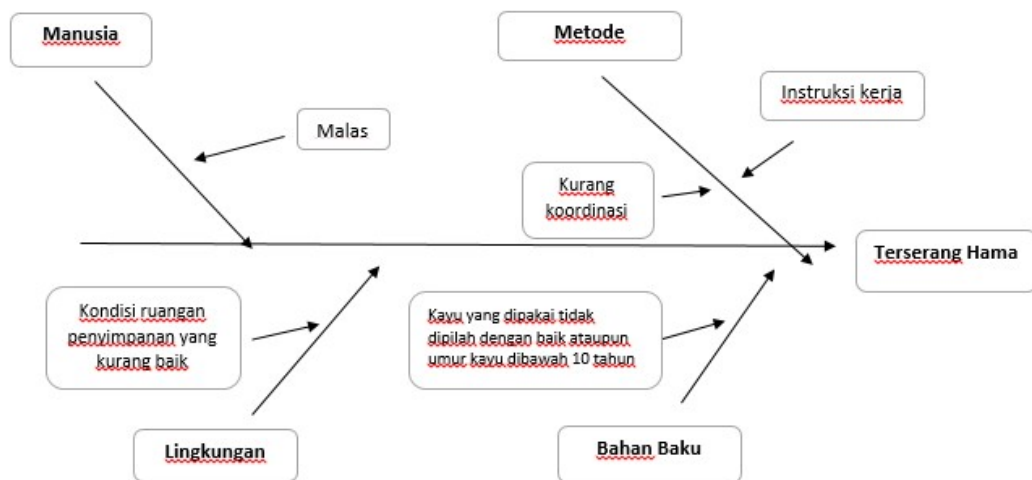
1. Langkah pertama: Menetapkan persoalan/masalah.
2. Langkah kedua: Menganalisa sebab akibat

Dalam Diagram sebab akibat akan memperlihatkan hubungan antara masalah yang dihadapi dengan kemungkinan faktor-faktor penyebab yang mempengaruhinya.

3. Langkah ketiga: Mencari akar masalah dengan menggunakan diagram sebab-akibat



**Diagram Tulang ikan untuk Masalah setengah cacat**



**Diagram Tulang ikan untuk Masalah Terserang Hama**

4. Langkah keempat: Merencanakan tindakan dengan mencari solusi atas permasalahan yang terjadi.

### Solusi untuk kerusakan setengah cacat

	Penyebab kerusakan	Solusi
Mesin dan peralatan	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kurang tajamnya mata mesin</li> <li>2. Mesin kurang berfungsi dengan baik</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Selalu menyediakan mata mesin baik itu bor, pemotong atau mata gergaji sebagai cadangan dan tidak menunggu mata mesin rusak baru diganti</li> <li>2. Selalu melakukan pengecekan mesin sebelum dan sesudah bekerja serta melakukan perbaikan secara rutin untuk mengganti <i>coolboster</i> dari mesin-mesin kecil seperti <i>scap</i>, bor dan pemotong</li> </ol>
Manusia	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kurang teliti dalam memotong atau mengukur kayu</li> <li>2. Kurang terampil</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Perlu adanya pengawasan khusus dari atasan ataupun diperlukan istirahat secara berkala untuk menghilangkan kerja secara terburu-buru</li> <li>2. Perlu adanya pelatihan khusus ataupun karyawan didampingi oleh kepala bagian produksi</li> </ol>
Metode	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Instruksi</li> <li>2. Kurang adanya pengawasan</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Membuat daftar standard kerja/instruksi kerja yang jelas dan terperinci secara tertulis untuk diberikan/ ditempelkan ditempat yang mudah terlihat sehingga memudahkan karyawan untuk bekerja sesuai tanggung jawab.</li> <li>2. Selalu melakukan pengawan dalam proses penyelesaian produksi ataupun menjadwalkan</li> </ol>



		pengawasan baik itu bagi pimpinan ataupun kepala bagian produksi
--	--	--

### Solusi untuk kerusakan diserang Hama

	Penyebab kerusakan	Solusi
Manusia	Malas dalam melakukan perawatan	Untuk solusinya dari pihak pimpinan melakukan pembagian tugas bagi seluruh karyawan dalam melakukan perawatan bagi produk yang berada pada ruangan tempat penjualan
Lingkungan	Kondisi ruangan yang kurang baik yang terkesan terlalu gelap akibat banyaknya pohon disamping kiri tempat penjualan yang mengakibatkan kelihatan udaranya lembab	Membersihkan ranting-ranting pohon yang ada disekitar kiri agar cahaya dapat masuk bila perlu memasang beberapa balon lampu.
Metode	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Instruksi kerja</li> <li>2. Kurang koordinasi</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Membuat daftar standard kerja/instruksi kerja yang jelas dan terperinci secara tertulis untuk diberikan/ ditempelkan ditempat yang mudah terlihat sehingga memudahkan karyawan untuk bekerja sesuai tanggung jawab.</li> <li>2. Pimpinan harus memberikan mandat kepada salah se-orang karyawan yang dipercaya dan mengerti tentang kegiatan kerja perusahaan untuk menjadi kordinator sementara ketika</li> </ol>

		pimpinan sedang keluar atau berhalangan.
Bahan baku	Tidak memilah kayu dengan baik ataupun umur kayu masih dibawah 10 tahun	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bagi bagian produksi A untuk melakukan pembagian tempat penyimpanan kayu yang layak untuk dipakai sebagai bahan baku utama</li> <li>2. Bagi pimpinan untuk selalu mengecek kayu yang masuk dalam perusahaan sudah sesuai standar yang ditetapkan.</li> <li>3. Bagi perusahaan sebaiknya menyediakan oven pengering kayu.</li> </ol>

5. Langkah kelima: Melaksanakan rencana atau rekomendasi yang diberikan peneliti

## SIMPULAN DAN SARAN

Simpulan yang didapat dari hasil analisis yang dilakukan oleh peneliti menunjukkan bahwa meskipun telah dilakukan pengendalian terhadap bahan baku, proses produksi, dan produk jadi serta adanya berbagai faktor yang menjadi pertimbangan perusahaan dalam melaksanakan pengendalian kualitas, namun masih terjadi kerusakan terhadap produk yang dibuat seperti setengah cacat dan diserang oleh hama. Hal ini terjadi karena beberapa faktor diantaranya:

1. Karyawan yang kurang terampil dan teliti
2. Bahan baku yang tidak sesuai standar
3. Mesin dan peralatan yang kurang mendapat perawatan (tunggu rusak baru diperbaiki)
4. Metode yang kurang dipahami karyawan dan lingkungan.

Setelah diketahui sebab yang mengakibatkan kerusakan menggunakan metode Analisis Digram Pareto dan *Fishbone* didapat bahwa semua faktor kerusakan yang disebutkan mempengaruhi kerusakan produk CV. Bilo.

Adapun sarannya sebagai berikut :

1. Dari semua kerusakan yang terjadi peneliti mengusulkan solusi perbaikan agar perusahaan dapat terus menjaga kualitas produk sesuai standar dan keinginan pelanggan.
2. Bagi CV. Bilo agar terus memperbaiki kualitas produk dengan lebih memperhatikan kualitas bahan baku, dan dianjurkan bagi CV. Bilo untuk melakukan pelatihan bagi semua karyawan untuk mengurangi bagian produk setengah cacat agar tidak terlalu bergantung pada kepala bagian produksi saat melakukan produksi serta bagi CV. Bilo disarankan untuk memiliki oven pengering kayu agar mengurangi kerusakan pada kayu yang diserang hama.
3. Bagi peneliti selanjutnya agar dapat melakukan penelitian lanjutan dengan lebih memperhatikan solusi serta lebih baik menggunakan metode perhitungan biaya kualitas produk.
4. Bagi CV. Bilo Datang untuk memperhatikan lokasi tempat produksi dengan rumah pemilik agar rumah pemilik berada di luar kintal tempat produksi.

## DAFTAR RUJUKAN

- Ahyari, Agus.1985. *Manajemen Pengendalian Produksi*, Edisi 3, Penerbit BPFE, Yogyakarta.
- Assauri, Sofyan. 1999. *Manajemen Produksi*, Jakarta : Penerbit Fakultas Ekonomi UI.
- Diana, Tjiptono. 2001. *Total Quality Manajemen*
- Darsono. 2013. *Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Dalam Upaya Mengendalikan Tingkat Kerusakan Produk*.
- Nyoko, Antonio.E.L. (2014). *Penerapan Quality Control Circle Pada Sub Divisi Penjualan Proyek PT. Bintang Anugerah Surabaya Dalam Usaha Mencapai Target 100% Penjualan Customer VIP*, Jurnal FISIP-Undana 6 (July 2014), 107-125
- Nastiti, Heni. 2014. *Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Metode Statistical Quality Control pada PT "X" depok*

- Purnawati, Sari Nikadek. 2018. *Analisis Pengendalian Kualitas Proses Produksi Pie Susu Pada Perusahaan Pie Susu Barong Di Kota Denpasar.*
- Pateh, Revonda Virginia, Grace dan Victorina. 2017. *Peran Quality Control Terhadap Upaya Mengendalikan Tingkat Produk Rusak Dalam Perhitungan Harga Pokok Produk Pada PT. Adikarya Distriboga*
- Pitoy, Chelsea Regina, Arazzi dan Merlyn. 2017. *Perencanaan Kualitas Pada Produksi Ikan Asap di Desa Minaesa*
- Setiawan, Lelik. 2018. *Analisis pengendalian Proses Produksi dengan Metode Statistical Quality Control pada PT. Etswind Mandiri Semarang.*
- Seftiani, Lestia. 2013. *Pengaruh Quality Control dan Maintenance Terhadap Prodiktivitas Kerja Karyawan Pada Perusahaan Makaroni Dua Saudara Top Cikoneng Ciamis*
- Tampai, Yul Stella, Jacky dan Jessi, 2017. *Pelaksanaan Quality Control Pada Produksi Air Bersih di PT. Air Manado*
- Wardani, Ayunita. 2015. *Efektifitas Pelaksanaan Quality Control Pada Bagian Produksi PT Indohamafish Di Pengambengan.*