

## Pengendalian Kualitas Produk 456 DI PT DME

### *Product Quality Control 456 At PT DME*

Dian Novita Sari<sup>1</sup>, Teguh Budi Trisnanto<sup>2</sup>, Irmayani Noer<sup>3</sup>

Jurusan Ekonomi dan Bisnis, Politeknik Negeri Lampung, Indonesia

\*E-mail : [dian.dns2010@gmail.com](mailto:dian.dns2010@gmail.com)

#### ABSTRAK

PT DME merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi udang mentah beku, udang masak beku dan produk bernilai tambah (*value added*). Tujuan dari penulisan tugas akhir ini untuk (1) Mendeskripsikan alur proses produksi 456 di PT DME (2) Pengendalian Kualitas produk 456 pada proses produksi di PT DME. Metode analisis data yang digunakan yaitu metode deskriptif untuk menjelaskan proses produksi 456 dan faktor penyebab kerusakan produk 456 pada proses produksi menggunakan alat bantu diagram alir, histogram, dan *fishbone*. Diagram alir digunakan sebagai alat untuk menjelaskan alur proses produksi produk 456 dimulai dari tahapan penerimaan bahan baku dan bahan pelapis, produksi, dan pengemasan. Histogram dan *fishbone* digunakan sebagai alat untuk mengidentifikasi masalah yang paling banyak terjadi kerusakan produk dan mengetahui faktor penyebab kerusakan produk 456 yang tidak sesuai dengan standar perusahaan.

**Kata Kunci :** *Fisbone*, Pengendalian Kualitas, Udang Vannamei

#### ABSTRACT

*PT DME is a company that produces frozen raw shrimp, frozen cooked shrimp and value added products. The purpose of writing this final assignment is to (1) Describe the 456 production process flow at PT DME (2) Control the quality of 456 products at production process at PT DME. The data analysis method used is a descriptive method to explain the production process 456 and the factors that cause product damage 456 in the production process using flow diagrams, histograms and fishbone tools. The flow diagram is used as a tool to explain the flow of the product production process 456 starting from the stages of receiving raw materials and coating materials, production and packaging. Histograms and fishbones are used as tools to identify the problems that cause the most product damage and determine the factors that cause product damage 456 that do not comply with company standards.*

**Keywords:** *Fisbone*, Quality Control, Vannamei Shrimp

**Disubmit :** 11 Juli 2023; **Diterima:** 12 Agustus 2023; **Disetujui :** 20 Oktober 2023

#### PENDAHULUAN

PT DME merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan ikan yaitu udang. Proses produksi dalam suatu perusahaan dituntut untuk menghasilkan suatu produk yang berkualitas yang sesuai dengan keinginan konsumen.

Pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap mutu produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Walaupun proses-proses produksi telah dilaksanakan dengan



**Lisensi**

Ciptaan disebarluaskan di bawah Lisensi Creative Commons Atribusi-BerbagiSerupa 4.0 Internasional.

baik, namun pada kenyataan masih ditemukan terjadinya kesalahan-kesalahan. Suatu agroindustri perlu dilakukan penilaian atau evaluasi agar dapat terus berkembang dan mengalami pertumbuhan.

Kerusakan yang terjadi pada produk 456 seperti cacat patah dan cacat bintik hitam yang dapat membuat kualitas produk 456 menjadi rendah dan akan menjadi produk yang cacat sehingga memiliki nilai jual rendah. Kualitas produk 456 di PT DME menjadi perhatian yang sangat penting bagi perusahaan karena akan berkaitan dengan kepuasan konsumen.

Produk yang dihasilkan diupayakan mempunyai kualitas yang sesuai dengan standar perusahaan dan sesuai dengan harapan konsumen, Perusahaan perlu melakukan kegiatan yang berdampak pada kualitas yang dihasilkan dan menghindari banyaknya produk cacat ikut terjual.

Upaya meminimalkan produk cacat perlu dilakukan pengendalian kualitas produk tersebut. Pengendalian yang baik dan tepat akan menghasilkan produk yang berkualitas tinggi dan tidak mudah rusak dan aman untuk dikonsumsi. Perusahaan perlu melakukan pengendalian dan pengawasan secara intensif dan terus-menerus sehingga setiap ada kesalahan akan segera diketahui dan perbaikan akan segera dapat dilakukan sebelum menimbulkan kerusakan dan kerugian yang lebih besar.

Penanganan proses produksi produk 456 secara tepat dilakukan agar dapat meminimalkan kerusakan produk dan dapat mencapai tujuan perusahaan yaitu mengoptimalkan keuntungan. Berdasarkan hal tersebut maka tema tugas akhir ini adalah "Pengendalian Kualitas Produk 456 di PT DME"

Tujuan dari penelitian ini adalah mendeskripsikan alur proses produksi produk 456 di PT DME dan mengidentifikasi pengendalian kualitas produk 456 pada proses produksi di PT DME.

## **METODE PENELITIAN**

Metode analisis data yang digunakan adalah metode analisis deskriptif kualitatif. Alat bantu yang digunakan adalah diagram alir, histogram dan *fishbone*. Diagram alir digunakan untuk menjelaskan alur proses produksi produk 456 di PT DME. Histogram dan *fishbone* digunakan untuk menjawab tujuan yang kedua yaitu pengendalian kualitas produk 456 di PT DME.

## **HASIL DAN PEMBAHASAN**

### **Alur proses produksi produk 456**

Proses produksi 456 di PT. DME meliputi area awal yaitu proses di mulai dari penerimaan bahan baku dan bahan pelapis, pencucian, penyiraman, koreksi, soaking (perendaman), penyusunan pada hanger, perebusan dan cooling (pendinginan). Selanjutnya area produksi yaitu pemberian tepung kering, pemberian tepung basah, pemberian tepung roti, penyusunan pada trayfoam, penimbangan dan pengecekan dan pembekuan dan tahapan yang terakhir adalah pengemasan menggunakan plastik wrapping, pendeteksian logam, penempelan sticker, pengemasan pada master cartoon dan penyimpanan dalam ruang penyimpanan beku.

### **Pengendalian Kualitas Produk 456**

Pengendalian kualitas produk 456 dilakukan dengan cara mencari faktor penyebab kerusakan pada produk 456. Faktor penyebab kerusakan produk 456 disebabkan oleh manusia, metode, lingkungan dan bahan baku sehingga dapat menyebabkan produk cacat. Perusahaan memiliki standar produk 456 yang digunakan untuk menjadi acuan dalam menghasilkan produk yang dapat dipasarkan. Standar kualitas produk 456 di PT DME adalah 2% dari hasil produksi. Standar kualitas produk 456 telah disepakati antara buyer dan perusahaan sehingga memiliki kualitas suatu produk yang akan menjadi landasan perusahaan untuk menciptakan dan menghasilkan produk yang baik dan bernilai jual tinggi.

Tabel 1. Data produk cacat bulan Maret 2022

Tanggal	Total <i>Finish Good</i> (kg)	Cacat Bintik Hitam ( <i>Blackspot</i> )	Cacat Patah ( <i>Broken</i> )
6 Maret 2022	815	1,08	0,82
7 Maret 2022	1.108,80	0,89	0,81
9 Maret 2022	980	1,04	0,87
10 Maret 2022	868	0,81	1,04
11 Maret 2022	1.311,20	0,69	0,69
12 Maret 2022	1.052,80	0,76	0,95
13 Maret 2022	1.091,80	0,74	0,83
14 Maret 2022	1.024,80	0,62	0,88
15 Maret 2022	672	0,74	0,89
16 Maret 2022	1.321,60	0,45	0,98
17 Maret 2022	1.080,80	0,6	0,51
18 Maret 2022	431,20	1,65	1,39
20 Maret 2022	1.288	0,95	1,16
21 Maret 2022	918	0,76	1,05
22 Maret 2022	1.080,80	1,06	0,93
23 Maret 2022	436,80	0,8	1,01
24 Maret 2022	1.316	0,87	0,84
25 Maret 2022	1.086,40	1,09	1,1
27 Maret 2022	588	0,6	0,68
<b>Total</b>	<b>18.472</b>	<b>16,2</b>	<b>17,4</b>
<b>Rata-Rata</b>	<b>972,2</b>	<b>0,85</b>	<b>0,92</b>

Sumber : PT DME, 2022

Tabel 1 menjelaskan bahwa produk cacat pada produk 456 seperti cacat bintik hitam dan cact patah. Total produksi produk 456 selama sebulan adalah 18.472 kg dengan jumlah cact rata-rata per harinya yaitu cacat bintik htam sebanyak 0,85% dan cacat patah sebanyak 0,92%. Data tersebut total kerusakan pada produk 456 sebanyak 18.472 kg dengan rata- rata presentase 0,88% dari hasil produksi 1 bulan.

Analisis permasalahan serta upaya yang dapat meminimalisirkan penyebab kerusakan tersebut dapat di analisis menggunakan 2 metode yaitu histogram dan *fishbone* yang dapat diuraikan sebagai berikut:

**A. Histogram**

Histogram berguna untuk melihat bentuk pemusatan, dan penyebaran sekumpulan data dari beberapa jenis cacat. Sumbu x menunjukkan hari produksi, sedangkan sumbu y memperlihatkan frekuensi dari setiap jenis cacat tersebut. Data tabel 1 menunjukkan produksi produk 456 pada bulan Maret 2022. Data tersebut dianalisis untuk melihat pada saat kapan terjadi banyak kerusakan, didapatkan data seberapa banyak jumlah masalah produksi produk breaded shrimp yang cacat dapat dilihat pada Gambar 1.

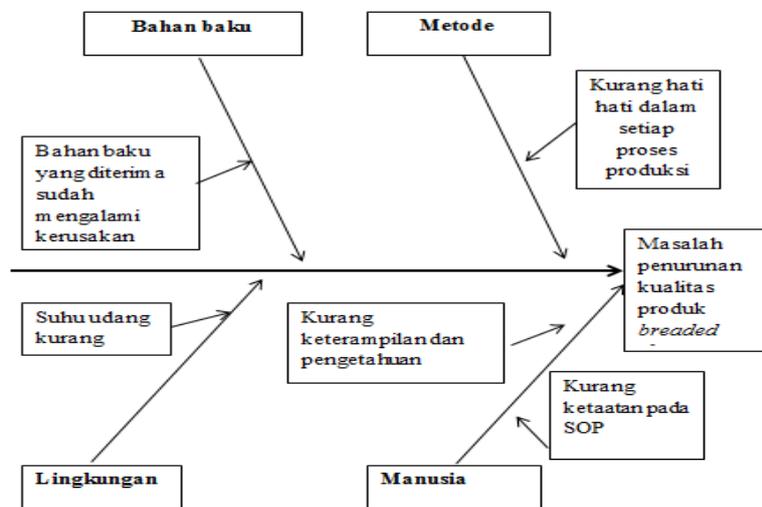


Gambar 1. Histogram produk cacat produk 456

Gambar 1 dapat dilihat produk *breaded shrimp* yang mengalami kerusakan pada bulan Maret 2022 dengan jumlah produksi 18472 kg. Permasalahan produk 456 yaitu bintik hitam (*blackspot*) dan patah (*broken*). Kasus produk cacat pada bulan Maret 2022 paling banyak yaitu patah (*broken*) dengan total jumlah 17,4 %. Data kerusakan produk 456 pada Tabel 1 adalah bukti dari tidak masuknya produk 456 dalam standar kualitas produk perusahaan.

**B. Fishbone**

Adapun faktor-faktor yang menyebabkan kerusakan pada produk 456 dapat dilihat pada Gambar 2.



Gambar 2. Analisis masalah penurunan kualitas produk 1

Faktor penyebab menurunnya kualitas produk 456 dijelaskan sebagai berikut:

1. Manusia
  - a. Kurang keterampilan dan pengetahuan
  - b. Ketaatan SOP perusahaan

Tenaga kerja kurang memahami prosedur dan keterampilan yang menyebabkan terjadinya kesalahan dalam melakukan pekerjaan dan pada saat melakukan perendaman, penyusunan pada hanger perebusan, pemberian tepung kering, pemberian tepung basah, dan pemberian tepung roti terlalu terburu-buru sehingga ada kesalahan yang membuat produk udang mengalami patah (*broken*).

Perusahaan pasti memiliki *Standard Operational Procedure* (SOP) untuk meminimalisir terjadinya kesalahan. Karyawan kurang mentaati SOP yang ada di perusahaan seperti contohnya karyawan yang melakukan pekerjaan tidak sesuai dengan SOP seperti pada proses pengecekan suhu udang saat baru diterima dari *plant 2*, penambahan es pada udang apabila suhu tidak tercapai dan pencucian udang saat baru diterima dari *plant 2*.

2. Lingkungan

Udang yang diterima dari *plant 2* sudah mengalami proses yang panjang. Apabila saat diterima tidak dicek ulang suhu udang dan tidak ada penambahan es maka hal tersebut dapat menyebabkan terjadinya bintik hitam (*blackspot*) karena jika terdapat bintik hitam (*blackspot*) maka akan menurunkan kualitas produk tersebut.

3. Metode

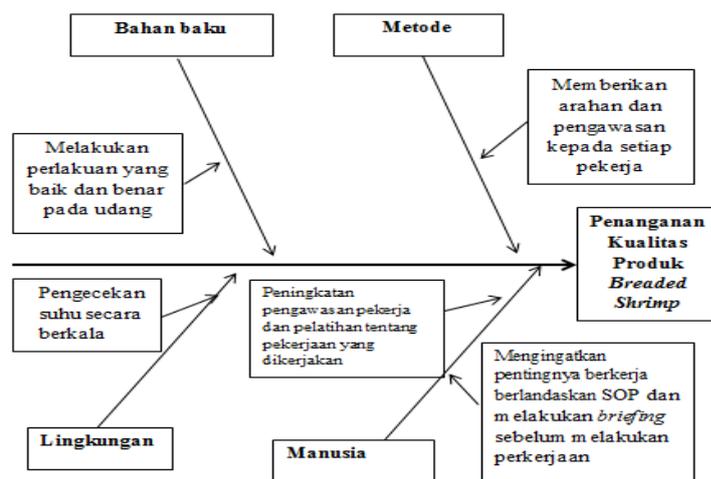
Pada saat proses produksi sering terjadi kesalahan seperti patah (*broken*) dan bintik hitam (*blackspot*). Hal ini disebabkan oleh pekerja yang kurang berhati-hati dalam melakukan proses produksi. Produk sering mengalami kerusakan udang patah (*broken*) dan bintik hitam (*blackspot*).

#### 4. Bahan Baku

Bahan baku yang diterima sudah mengalami kerusakan. Bahan baku udang yang digunakan yaitu udang jenis *Litopenaeus vannamei* yang didatangkan dari *plant 2*. Hal ini membuat udang memerlukan perlakuan untuk menjamin kelayakan udang. Perlakuan yang dilakukan yaitu menjaga suhu udang untuk menjamin kesegaran udang dan menjegah timbulnya cacat bintik hitam karena udang yang digunakan sudah melalui proses yang panjang sebelumnya di *plant 2*.

#### C. Solusi Penanganan Kualitas 456

Solusi pemecahan masalah ini diharapkan dapat meningkatkan penanganan dalam proses produksi produk 456 untuk meningkatkan kualitas dan menciptakan produk yang bagus. Diagram sebab akibat adalah alat analisis yang menyediakan cara sistematis melihat efek dan penyebab yang membuat atau berkontribusi terhadap efek tersebut. Solusi pemecahan masalah kerusakan pada produk 456 menggunakan analisis diagram sebab akibat (*fishbone*) dapat dilihat pada Gambar 3.



Gambar 3. Solusi masalah menggunakan analisis *fishbone*

Penanganan kualitas pada proses produksi ini diperlukan untuk meminimalisirkan dan memperbaiki kualitas serta hasil dari produk 456 . Faktor penyebab dan akibat kerusakan produk 456 hal yang perlu dilakukan adalah :

##### a. Manusia

Penanganan kualitas terhadap permasalahan kurang pengetahuan dan keterampilan yaitu dengan melakukan pelatihan tentang pekerjaan yang dikerjakan oleh karyawan, melakukan *briefing* atau motivasi kerja pada saat sebelum melakukan pekerjaan. Hal ini diperlukan untuk menambah pengetahuan dan keterampilan karyawan serta mengingatkan bagaimana pentingnya SOP dijalankan. Serta melakukan pelatihan tentang pekerjaan karyawan dan peningkatan pengawasan karyawan.

##### b. Lingkungan

Keadaan lingkungan udang seperti suhu yang kurang terjaga dapat menyebabkan udang menjadi bintik hitam (*blackspot*). Sehingga perlu adanya pengecekan suhu secara berkala untuk mencegah terjadinya udang terdapat bintik hitam (*blackspot*).

##### c. Metode

Proses produksi *breaded shrimp* yang dilakukan secara manual atau menggunakan tenaga manusia. Kesalahan yang sering terjadi yaitu pada saat proses *predusting* karena pekerja melakukan proses tersebut kurang berhati-hati sehingga perlu adanya pengawasan dan arahan agar kualitas produk sesuai dengan standar yang diminta.

d. Bahan Baku

Bahan baku sangat penting dalam proses produksi sehingga penanganan yang tidak sesuai dengan standar akan berpengaruh terhadap kualitas produk. Penanganan yang dilakukan yaitu menjaga suhu udang untuk menjamin kesegaran udang dan mencegah timbulnya bintik hitam (*blackspot*) karena udang yang digunakan sudah melalui proses yang panjang sebelumnya di *plant 2*.

## KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan hasil pembahasan, maka kesimpulan yang dapat diambil adalah proses produksi produk 456 mulai dari area penerimaan, area produksi, dan area pengemasan. Faktor yang menyebabkan terjadinya kerusakan tersebut ada pada manusia, lingkungan, metode dan bahan baku. Solusi yang dilakukan yaitu melakukan pelatihan tentang pekerjaan yang dikerjakan oleh perkerja, dengan melakukan briefing atau motivasi kerja pada saat sebelum melakukan pekerjaan, mengingatkan kepada pekerja untuk berhati-hati dan juga melakukan proses produksi agar tidak terjadi kesalahan pada saat melakukan proses produksi.

Berdasarkan kesimpulann yang telah disampaikan maka saran yang dapat diberikan sebaiknya adalah PT DME disarankan untuk melakukan penanganan kualitas dengan memfokuskan perbaikan pada jenis cacat yang dominan atau pun sering terjadi yang melewati standar kualitas perusahaan seperti cacat bintik hitam dan cacat patah. Penanganan untuk mengurangi produk cacat dapat dilakukan tindakan perbaikan berupa melakukan pelatihan tentang pekerjaan yang dikerjakan oleh pekerja, melakukan *briefing* atau motivasi kerja pada saat sebelum melakukan pekerjaan, mengingatkan kepada pekerja untuk berhati-hati dan juga melakukan proses produksi secara manual agar tidak terjadi kesalahan pada saat melakukan proses produksi.

## DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, Sofjan. 2012. Manajemen Pemasaran. Jakarta: Rajawali-Gramedia Pustaka Utama.
- Estiasih T. dan Ahmadi K. 2011. Teknologi Pengolahan Pangan. Jakarta : Bumi aksara.
- Fitriani. 2019. Analisis Kelayakan Pasar Tahu Produksi Polinela. <https://jurnal.polinela.ac.id/ESAI/article/view/1364>
- Fitriani. 2018. Strategi Produk Beras Sehat VWX ( Bestari) pada Unit Usaha AGRO BUMDES VWX.
- Heizer, J. dan Render, B. 2006. Manajemen Operasi, Edisi 7. Jakarta:Salemba.Empat
- Laras Fitriyani, Fitriani dan Rachmad Edison. 2016. Analisis Pengendalian Kualitas SIR 3L di PTPN/VII Way Berulu. <https://jurnal.polinela.ac.id.pdf>
- Nasution, M. Nur. 2015. Manajemen Mutu Terpadu (*Total Quality Management*). Jakarta: Ghalia Indonesia
- Supriyono. 2011. Akuntansi Biaya Pengumpulan Biaya dan Penentuan Harga Pokok, Buku 1 Edisi 2. Yogyakarta: BPFE.
- Triawan, Sujud. 2004. "Peningkatan Kualitas Melalui Penerapan Konsep Kaizen Pada Perusahaan Pengcoran Logam Di PT.Bakrie Tosanjaya Bekasi Jabar".Skripsi S1 ISTA Yogyakarta.