

JIMFE - Supardi

by Unpak Fakultas Ekonomi

Submission date: 16-Nov-2020 11:47AM (UTC+0900)

Submission ID: 1435692906

File name: JIMFE_-_Supardi.docx (8.87M)

Word count: 3968

Character count: 24258

ANALISIS STATISTICAL QUALITY CONTROL PADA PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KULINER AYAM GEPREK DI BFC KOTA BEKASI

Supardi Supardi

Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Bhayangkara Jakarta Raya

e-mail: supardi.tahir@gmail.com

ABSTRACT

The purpose of this study was to determine the product quality in the Geprek Chicken culinary business at BFC Bekasi City using a quality control model. The data analysis used in this research is the Statistical Quality Control (SQC) method, which is to see the products produced using check sheets, histograms, control charts, pareto diagrams and fishbone diagrams. Retrieval of research data using secondary data in the form of reports that have been made by the culinary business as well as observations and interviews with owners and servants to ensure the process that occurred in the period Julii - September 2020. The results of the analysis with Statistical Quality Control (SQC) show that there are 3 types of damage. what happens is that the chicken geprek is burnt or charred, the geprek chicken flour is not crispy and the chicken geprek is not yet cooked. The damage that occurs is still under the upper control level, the cause of the burnt chicken from the human side is the officer doing the frying while serving customers, the cause of the machine, if the stove control is turned to low it will die and from the method is frying simultaneously for all sizes of chicken. The damage to the geprek chicken flour is not crispy, the cause from the human is that it still uses an approximate model in mixing the dough and from the method is taking the flour directly from the flour sack, while for the damage to the unripe Geprek chicken the cause from the human is that it only sees the flour that has changed color to knowing it is cooked and from the causes of the machine is not able to turn the fire control to a low position on the stove.

Keywords: Service Quality Control; Quality Control, Chicken Geprek

ABSTRAK

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui kualitas produk pada bisnis kuliner Ayam Geprek di BFC Kota Bekasi menggunakan model pengendalian kualitas. Analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode Statistic Quality Control (SQC) yaitu melihat produk yang dihasilkan menggunakan tools check sheet, histogram, control chart, pareto diagram dan fishbone diagram. Pengambilan data penelitian menggunakan data sekunder berupa laporan yang telah dibuat oleh bisnis kuliner serta observasi dan wawancara dengan pemilik dan petugas pelayan guna memastikan proses yang terjadi pada periode Julii – September 2020. Hasil analisis dengan Statistic Quality Control (SQC) menunjukkan bahwa ada 3 jenis kerusakan yang terjadi yaitu ayam geprek gosong atau hangus, kemudian tepung ayam geprek tidak renyah dan ayam geprek belum masak. Kerusakan yang terjadi masih di dalam nilai batas kendali, penyebab ayam geprek gosong dari sisi manusia adalah petugas melakukan penggorengan sambil melayani pelanggan, dari sisi mesin adalah jika pengatur kompor diputar ke rendah akan mati dan dari sisi metode adalah penggorengan secara bersamaan untuk semua ukuran ayam. Kerusakan tepung ayam geprek tidak renyah penyebabnya dari sisi manusia adalah masih memakai model perkiraan dalam mencampur adonan dan dari sisi metode adalah pengambilan tepung langsung dari karung tepung, sedangkan untuk kerusakan ayam geprek belum masak penyebab dari sisi manusia adalah hanya melihat tepung yang sudah berubah warna untuk mengetahui sudah masak dan dari sisi mesin adalah tidak bisa merubah pengatur api ke posisi rendah pada kompor.

Kata Kunci: Service Quality Control, Pengendalian Kualitas, Ayam Geprek

PENDAHULUAN

Perkembangan bisnis kuliner saat ini sangat pesat dengan lokasi bisnis kuliner saat ini ada yang di pinggir – pinggir jalan kota, di pertokoan, di pasar – pasar tradisional dan sudah masuk ke pusat – pusat pembelanjaan besar. Kuliner memang akan selalu dibutuhkan selama masih adanya peradaban manusia, karena merupakan salah satu kebutuhan pokok masyarakat. Bagi masyarakat yang mempunyai kesibukan saat beraktifitas di luar rumah atau bekerja maka keberadaan bisnis kuliner akan membantu mereka dalam memenuhi kebutuhan pokoknya. Menurut Badan Pusat Statistik bahwa Kota Bekasi mempunyai total jumlah penduduk 3.083.644,00 jiwa, hal ini merupakan pasar yang sangat potensial untuk bisnis kuliner. Salah satu bisnis kuliner yang ikut meramaikan pasar kuliner di kota Bekasi adalah bisnis kuliner ayam geprek dengan berbagai merek sudah menjamur di Kota Bekasi, ada yang sudah berskala besar dan ada yang masih bisnis rumahan.

Jumlah bisnis kuliner ayam geprek yang semakin bertambah menyebabkan meningkatnya persaingan pada bisnis ayam geprek, sehingga semua bertekad untuk mendapatkan kepercayaan dari masyarakat sehingga masyarakat akan membeli ayam geprek produksinya. Unit bisnis yang dapat memenangkan persaingan adalah yang dapat menghasilkan produk yang berbeda serta sesuai dengan apa yang diinginkan oleh pelanggan (Kotler & Keller, 2009). Kualitas produk yang dihasilkan harus memenuhi suara atau keinginan pelanggan karena dengan kualitas yang sesuai maka pelanggan akan membeli produk tersebut (Subiyakto et al., 2017). Keunggulan bersaing suatu perusahaan berawal dari kualitas produk yang dihasilkan (Assauri, 2016). Kualitas merupakan keseluruhan karakteristik dari produk yang dihasilkan dan mempunyai kemampuan untuk memenuhi keinginan pelanggan (Heizer & Render, 2014). Kualitas produk yang dihasilkan akan dapat meningkatkan profitabilitas dari perusahaan yaitu melalui peningkatan pendapatan serta menurunkan biaya yang digunakan, sehingga perusahaan mampu untuk bersaing (Heizer & Render, 2014).

Pentingnya kualitas produk baik barang maupun jasa mewajibkan bagi setiap

perusahaan atau unit bisnis untuk memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan supaya dapat bersaing dalam persaingan bisnis sehingga bisnisnya masih tetap berlanjut. Produk yang tetap berkualitas menjadi tujuan dari unit bisnis apapun sehingga untuk mempertahankan produk yang dihasilkan mempunyai kualitas sesuai harapan pelanggan maka perusahaan perlu melakukan kegiatan pengendalian kualitas. Pengendalian kualitas merupakan suatu kegiatan yang dilakukan terhadap produk yang dihasilkan, untuk melihat apakah produk tersebut sesuai standar yang diharapkan serta melakukan perbaikan jika produk yang dihasilkan tidak memenuhi standar yang telah ditetapkan perusahaan (Assauri, 2016). Tujuan pengendalian kualitas adalah memberikan kepuasan kepada pelanggan dan mengurangi biaya – biaya yang tidak diperlukan (Heizer & Render, 2014). Pengendalian kualitas juga dilakukan untuk menjamin bahwa proses menghasilkan produk dilakukan sesuai standar yang telah ditetapkan (Assauri, 2016). Pengendalian kualitas yang dilakukan dapat menurunkan tingkat produk yang cacat atau rusak serta mengetahui faktor penyebab terjadinya produk tersebut mengalami kerusakan (Rahmawaty et al., 2020).

Usaha bisnis kuliner ayam geprek yang merupakan usaha menyediakan makanan siap saji yaitu ayam yang telah digoreng kemudian digeprek atau dikasih sambal mengharuskan untuk melakukan pengendalian kualitasnya karena jangan sampai produk yang dihasilkan yaitu ayam geprek mempunyai kualitas yang tidak sesuai dengan harapan pelanggan karena akan menimbulkan pelanggan tidak akan membeli atau menggunakan produknya.

Hasil penelitian (Rahmawaty et al., 2020) pada perusahaan Roti The Li No'U Bakery dengan metode *Statistical Quality Control (SQC)* menyimpulkan bahwa penyebab kegagalan produk roti yang dihasilkan adalah karena faktor pekerja atau operator alat pembuat roti, yaitu gagal dalam melakukan proses pembuatan roti yang standar yaitu dari persiapan bahan baku, proses pembuatan dan proses pengepakan. Penelitian pada PT. Perkebunan Nusantara X dengan metode *Statistical Quality Control (SQC)* untuk produk gula SHS (Super Head Sugar) memberikan kesimpulan bahwa terjadi kerusakan atau

cacat pada gula disebabkan karena mesin untuk operasi yang kurang dilakukan perawatan secara rutin, pekerja yang masih kurang disiplin dan kurangnya pengawan kerja, tebu sebagai bahan baku bukan termasuk tebu pilihan serta lingkungan pabrik yang sangat bising dan pencahayaan masih kurang (Widiaswanti, 2014). Penelitian pada bisnis lain yang dilakukan oleh (Arianti et al., 2020) terkait pengendalian kualitas produk pada usaha amplang karya bahari menghasilkan kesimpulan bahwa kualitas amplang karya bahari masih masuk dalam batas kendali kenali kualitas tetapi masih terjadi kerusakan pada amplang karya bahari, penyebab amplang kaya bahari mengalami kerusakan atau cacat disebabkan oleh mesin yang kurang diperiksa secara rutin sehingga lem pada kemasan kurang merekat dengan kuat. Penelitian analisis pengendalian kualitas produk pada telur asin memberikan kesimpulan bahwa kerusakan pada produksi telur asin di luar dari batas kendali, hasil analisi dengan fishbone diagram memberikan kesimpulan bahwa faktor manusia, metode dan lingkungan kerja sebagai penyebab utama terjadinya kerusakan pada produksi telur asin (Candrawati & Nurcahya, 2020). Analisis pengendalian kualitas pada *home industry furniture* di Bapak Karsidin Samarinda yang dilakukan oleh (Al'azhar, 2020) memberikan kesimpulan bahwa kerusakan yang terjadi masih dibawah batas kendali, jenis kerusakan yang terjadi pada produk *furniture* Bapak Karsidi adalah cacat pada bagian kaca, cacat pada kayu dan cacat pada bagian kunci lemari. Penelitian tentang pengendalian kualitas pada produk makanan yaitu Roma Sandwich yang dilakukan oleh (Suryatman et al., 2020) menghasilkan kesimpulan ada 19,28% roti roma sandwich yang mengalami reject, dalam hasil analisis peta kendali terdapat titik yang keluar dari batas kendali dan tidak beraturan, hasil dari fishbone diagram bahwa penyebab penyimpangan berasal dari faktor manusia, metode dan material. Sehingga penelitian terdahulu tentang pengendalian kualitas produk dari beberapa industri menjelaskan tentang beberapa jenis kerusakan atau cacat dari produk yang dihasilkan serta faktor – faktor penyebabnya yang dilihat dari berbagai segi sesuai proses produksi dan produk yang dihasilkan.

Bisnis ayam geprek BFC di Kota Bekasi merupakan salah satu bisnis kuliner yang memproduksi ayam geprek siap saji dengan bahan baku yang digunakan adalah ayam dengan memotong menjadi 9 bagian per 1 ekor ayam yang kemudian dikasih tepung lalu dilakukan penggorengan. Ayam yang sudah digoreng dengan tepung kemudian dikasih sambal sesuai selera pelanggan ada yang biasa, pedas dan sangat pedas. Berdasarkan wawancara dengan pemiliknya bahwa dalam melakukan proses produksi Ayam Geprek BFC hanya berdasarkan pengalaman pemiliknya dan belum melakukan pengendalian kualitas produk sesuai literatur yang ada tetapi jika ada kerusakan mereka sudah melakukan pencatatan. Kerusakan yang terjadi dan sudah dilakukan pencatatan adalah ayam geprek yang gosong, tepung yang tidak renyah, serta ayam yang kurang masak.

Berdasarkan data yang diperoleh dari pemilik maka berikut ini adalah jumlah produksi ayam geprek dan jumlah kerusakan yang terjadi selama periode Juli – September 2020:

Tabel 1. Data Produksi Ayam Geprek dan Kerusakan Periode Juli – September 2020

BULAN	JUMLAH PRODUKSI (potong)	JUMLAH RUSAK (potong)	PERSENTASE KERUSAKAN (%)
Juli 2020	1.080	15	1,38
Agustus 2020	1.620	35	2,16
September 2020	1.350	22	1,63
Total	4.050	72	1,77

Sumber: Ayam Geprek BFC Bekasi (2020)

Dari tabel 1 dapat disimpulkan bahwa proses produksi ayam geprek yang sudah dilakukan selama 3 bulan berjumlah 4.050 potong atau sekitar 450 ekor ayam atau per bulan sekitar 150 ekor, dari total produksi yang telah dilakukan ada sekitar 1,77% ayam geprek mengalami kerusakan sehingga tidak bisa dijual ke konsumen, hal ini akan mengurangi jumlah pendapatan yang diterima.

KAJIAN LITERATUR **Pengendalian Kualitas**

Pengendalian kualitas merupakan suatu proses yang dilakukan untuk melihat apakah produk yang dihasilkan oleh proses produksi pada unit bisnis itu sesuai dengan yang diharapkan, serta melakukan tindakan

perbaikan terhadap proses produksi jika ada produk yang dihasilkan tidak sesuai keinginan supaya tetap memberikan jaminan kualitas yang terbaik (Assauri, 2016). Pengendalian kualitas juga bermakna proses menjamin kualitas suatu produk baik barang maupun jasa yang dihasilkan supaya tidak terjadi kualitas produk yang tidak sesuai standar (Heizer & Render, 2014).

Tujuan pengendalian kualitas adalah untuk membantu perusahaan meningkatkan penjualan serta mengurangi biaya – biaya yang terjadi akibat kualitas yang tidak sesuai atau biaya – biaya kualitas yang ada sehingga dapat meningkatkan laba perusahaan (Heizer & Render, 2014). Tujuan pengendalian kualitas adalah melakukan penyempurnaan terhadap produk yang dihasilkan melalui monitoring hasil produk supaya proses produksi berjalan sesuai standar sehingga kualitas produk dapat meningkat (Assauri, 2016).

Statistical Quality Control (SQC)

Statistical Quality Control (SQC) adalah salah satu metode statistik yang digunakan untuk menganalisis kualitas suatu produk yang dihasilkan melalui data yang telah dikumpulkan dan diperiksa selama periode pengamatan (Handoko, 2014). *Statistical Quality Control (SQC)* merupakan penerapan teknik statistik pada suatu proses produksi supaya proses produksi yang berjalan sesuai standar yang ada (Heizer & Render, 2014). Teknik *Statistical Quality Control (SQC)* adalah suatu metode statistik dalam melakukan pengendalian kualitas guna mengetahui penyimpangan yang terjadi pada proses produksi suatu produk dan selanjutnya dilakukan pengendalian supaya penyimpangan yang ada dapat dicegah (Sumayang, 2003). Tujuan diterapkannya teknik *Statistical Quality Control (SQC)* adalah untuk melakukan evaluasi terhadap proses produksi yang telah berjalan dengan melihat hasil produknya apakah dapat diterima atau tidak (Assauri, 2016). *Statistical Quality Control (SQC)* diterapkan guna untuk mengetahui permasalahan cacat atau kerusakan pada produk serta mengetahui penyebab terjadinya cacat atau kerusakan tersebut (Hetharia, 2019). *Statistical Quality Control (SQC)* dapat memberikan pegangan kepada perusahaan ketika ingin mengetahui jenis kerusakan apa

yang terjadi pada produk yang dihasilkan, penyebab – penyebab terjadinya kerusakan produk sehingga perusahaan dapat memprioritaskan perbaikan mana yang didahulukan guna menekan angka kerusakan produk (Sanusi et al., 2020).

Pengukuran pengendalian kualitas suatu produk dapat dilakukan dengan menggunakan beberapa tools atau alat yang umum digunakan. Menurut (Heizer & Render, 2014) ada beberapa tools yang dapat digunakan yaitu: *Check Sheet* (Lembar Pemeriksaan) yaitu tools yang dapat digunakan untuk mencatat jumlah produksi yang dihasilkan dan jumlah kerusakan produk yang terjadi, dibuat dalam suatu tabel yang sederhana. *Histogram* (Grafik Balok) yaitu grafik dalam bentuk balok yang menggambarkan perbandingan nilai masing – masing produk yang mengalami kerusakan selama periode tertentu. *Control Chart* (Grafik Kendali) adalah grafik untuk melihat kondisi apakah proses produksi yang menghasilkan suatu produk masih masuk dalam batas kendali normal atau keluar dari batas kendali normal, artinya bagaimana angka kerusakan produk yang terjadi apakah masuk dalam batas kendali normal atau keluar dari batas kendali normal. Tahapan cara membuat Grafik kendali adalah;

- Menghitung persentase rata – rata kerusakan:

$$\bar{p} = \frac{\text{Total Kerusakan}}{\text{Total Jumlah yang diperiksa}}$$

- Mencari nilai garis tengah (*Control Level*), garis tengah atau CL adalah sama dengan persentase kerusakan yang terjadi, jadi:

$$CL = \bar{p}$$

- Mencari nilai batas kendali atas (*Upper Control Level*), UCL atau nilai batas kendali atas adalah nilai batas maksimal suatu produk mengalami kerusakan atau cacat. Rumus mencari *Upper Control Level* adalah:

$$UCL = \bar{p} + z \frac{\sqrt{p(1-p)}}{n}$$

Dimana;

\bar{p} = Persentase rata – rata kerusakan

- z = Standar deviasi (z=3 untuk batas kendali 99,73%)
 n = Jumlah Pengamatan tiap sampel

- d. Mencari nilai batas kendali bawah (*Lower Control Level*), LCL atau nilai batas kendali bawah adalah nilai batas minimal suatu produk mengalami kerusakan atau cacat. Rumus mencari *Lower Control Level* adalah:

$$LCL = \bar{p} - z \frac{\sqrt{p(1-p)}}{n}$$

Tools selanjutnya yang dipakai adalah *Pareto Diagram*, yaitu diagram untuk melihat proporsi jumlah terjadinya kerusakan produk dari yang tertinggi sampai terendah dibandingkan dengan nilai akumulatif kerusakannya. Tools yang terakhir yang dapat digunakan untuk melakukan pengendalian kualitas adalah *Fishbone Diagram* atau diagram tulang ikan adalah diagram untuk melihat penyebab terjadinya kerusakan produk dari berbagai aspek yaitu manusia, mesin atau peralatan, material, metode dan lingkungan kerja.

17
METODE PENELITIAN

Metode analisis yang digunakan pada penelitian ini adalah metode *Statistical Quality Control (SQC)* yaitu melakukan pengukuran pengendalian kualitas produk menggunakan tools *check sheet, histogram, control chart, pareto diagram* dan *fishbone diagram*. Pengukuran pengendalian kualitas dimaksudkan untuk melihat tingkat kerusakan atau cacat suatu produk ayam geprek di BFC Kota Bekasi dengan produk utamanya adalah ayam geprek. Pengukuran pengendalian kualitas akan menghasilkan gambaran secara statistik terkait kerusakan atau cacat produk yang terjadi, apakah kerusakan tersebut masih di dalam rentang kendali ataukah sudah keluar dari rentang kendali serta mengetahui faktor – faktor penyebab terjadinya kerusakan atau cacat produk yang dihasilkan.

Pengambilan data penelitian dilakukan dengan metode observasi dan wawancara ke pihak pemilik usaha kuliner ayam geprek BFC di Kota Bekasi. Data yang diambil adalah data sekunder yaitu laporan proses produksi ayam geprek BFC serta jenis kerusakan atau cacat

yang pernah terjadi saat proses produksi pembuatan ayam geprek selama periode Juli – September 2020 yang divalidasi menggunakan wawancara dengan pemilik dan pekerja.

25
HASIL DAN PEMBAHASAN

Berdasarkan data yang diperoleh dari pihak pemilik Ayam Geprek BFC Kota Bekasi maka dilakukan analisis:

A. Pemeriksaan jumlah Produksi dan Kerusakan

Hasil pemeriksaan jumlah produksi dan kerusakan disajikan pada tabel di bawah ini:

Tabel 2. Jumlah Produksi dan Kerusakan

Bulan	Jumlah Produksi (potong)	Jenis Rusak (potong)			Total Jumlah Rusak
		Ayam Gosong	Tepung tidak renyah	Ayam belum masak	
Juli	1.080	5	7	3	15
Agustus	1.620	11	10	14	35
September	1.350	6	6	10	22
Total	4.050	22	23	27	72

Sumber: Ayam Geprek BFC Bekasi (2020)

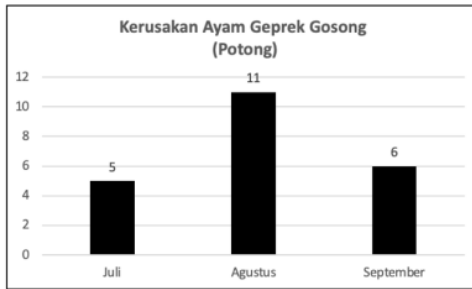
Sesuai tabel 2 tentang jumlah produksi dan jenis produksi beserta jumlahnya maka dapat disimpulkan bahwa dari periode Juli sampai September 2020 kerusakan atau cacat produk ayam geprek ada 3 jenis kerusakan dengan jumlah kerusakan yang bervariasi, yaitu ayam geprek gosong ada 24 potong, tepung yang melekat pada ayam geprek keras atau tidak renyah ada 23 potong dan dan ayam belum terlalu masak padahal jika lihat tepungnya sudah menguningnada 25 potong dengan total produk rusak adalah 72 potong.

B. Analisis Statistical Quality Control dengan Histogram

Hasil analisis data setiap jenis kerusakan ayam geprek menggunakan histogram disajikan pada gambar dibawah ini:

1. Kerusakan Ayam Geprek Gosong.

Kerusakan ayam geprek yang gosong adalah ayam geprek yang berwarna agak cokelat tua setelah dilakukan proses penggorengan.

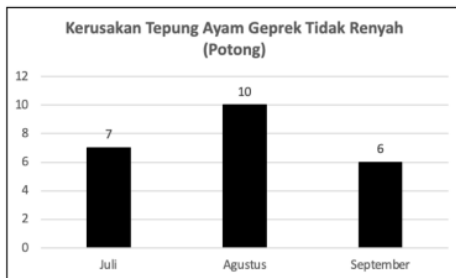


Gambar 1. Histogram Kerusakan Ayam Geprek Gosong

Gambar 1 diatas terlihat bahwa jenis kerusakan ayam geprek gosong saat dilakukan proses penggorengan tertinggi terjadi pada bulan Agustus 2020 ada 11 potong ayam geprek yang mengalami gosong atau terlalu masak penggorengannya dan terendah di bulan Juli 2020 dengan 5 potong ayam yang gosong.

2. Kerusakan Tepung Ayam Geprek tidak Renyah

Kerusakan Tepung ayam geprek tidak renyah adalah tepung yang menempel pada ayam geprek yang sudah digoreng keras atau tidak renyah saat digigit.



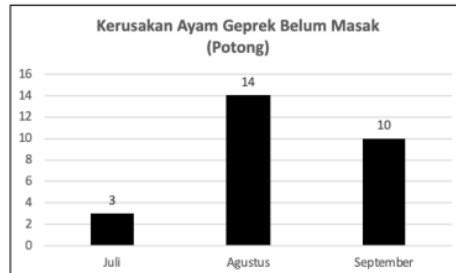
Gambar 2. Histogram Kerusakan Tepung Ayam Geprek Tidak Renyah

Sebagaimana gambar 2 diatas bahwa jenis kerusakan tepung ayam geprek tidak renyah setelah selesai digoreng kejadian paling banyak terjadi pada bulan Agustus 2020 yaitu ada 10 potong ayam geprek dan

terendah pada bulan September ada 6 potong ayam geprek yang tepungnya tidak renyah.

3. Kerusakan Ayam Geprek belum Masak

Kerusakan ini adalah ayam geprek yang dibalut sama tepung belum masak betul setelah dibuka walaupun tepungnya sudah mulai akan gosong.

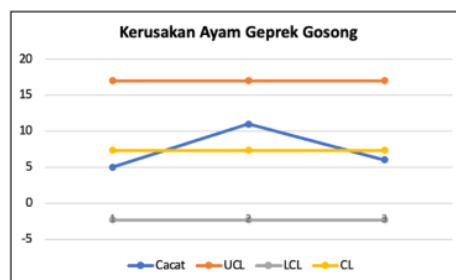


Gambar 3. Histogram Kerusakan Ayam Geprek Belum Masak

Kerusakan untuk ayam geprek belum terlalu masak terjadi paling tinggi pada bulan Agustus 2020 sebesar 14 potong ayam dan paling rendah terjadi pada bulan Juli 2020 ada 3 potong ayam yang belum masak.

C. Analisis *Statistical Quality Control* dengan *Control Chart*

1. Peta Kendali untuk Kerusakan Ayam Geprek Gosong

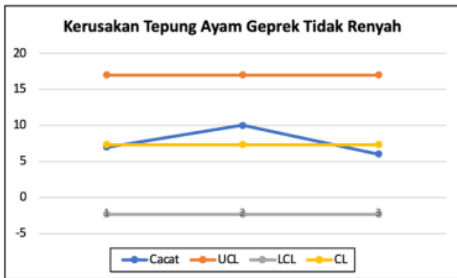


Gambar 4. Control Chart Kerusakan Ayam Geprek Gosong

Jumlah kerusakan ayam geprek gosong dalam peta kendali sebagaimana

gambar 4 diatas masih dibawah nilai batas kendali atas dan masih diatas nilai batas kendali bawah walaupun ada 1 kejadian kerusakan yang berada di atas nilai rata - ratanya, artinya kerusakan atau cacat yang terjadi pada kerusakan ayam geprek gosong masih dalam batas kendali kualitas.

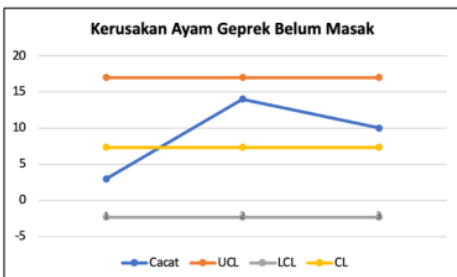
2. Peta Kendali untuk Kerusakan Tepung Ayam Geprek tidak Renyah



Gambar 5. Control Chart Kerusakan Tepung Ayam Geprek Tidak Renyah

Pada peta kendali pada gambar diatas terkait kerusakan tepung ayam geprek tidak renyah atau terasa keras juga masih di dalam batas kendali kualitas yaitu nilai kerusakan masih di bawah nilai batas Kendal atasi dan masih diatas nilai batas kendali bawah, walaupun ada 1 kerusakan di atas nilai rata – ratanya.

3. Peta Kendali untuk Kerusakan Ayam Geprek belum Masak

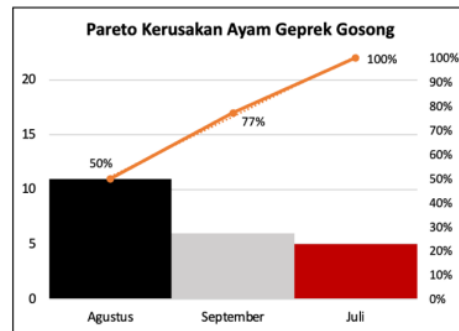


Gambar 6. Control Chart Kerusakan Tepung Ayam Geprek Belum Masak

Pada gambar 6 tentang peta kendali kerusakan ayam geprek belum masak dapat dijelaskan bahwa nilai kerusakannya masih masih berada dalam batas kendali kualitas yaitu masih di bawah nilai kendali batas atas dan masih di atas nilai kendali batas bawah, tetapi ada 2 kejadian kerusakan yang berada di atas nilai rata – rata kerusakannya.

D. Analisis *Statistical Quality Control* dengan *Pareto Diagram*

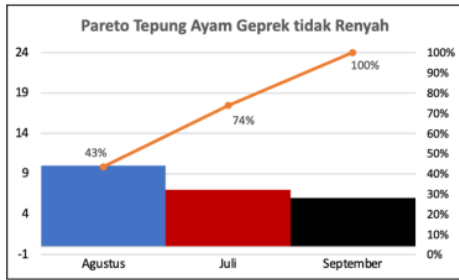
1. *Pareto Diagram* untuk Kerusakan Ayam Geprek Gosong



Gambar 7. *Pareto Diagram* Kerusakan Ayam Geprek Gosong

Dalam diagram pareto di atas untuk kerusakan ayam geprek gosong persentase tertinggi sampai rendah kerusakan yang terjadi secara berurutan adalah di bulan Agustus, September dan Juli 2020

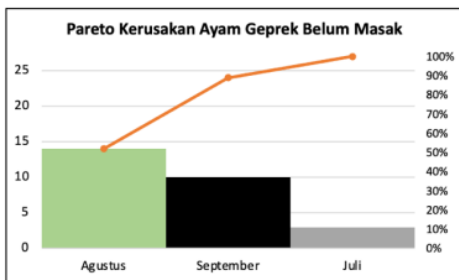
2. *Pareto Diagram* untuk Kerusakan Tepung Ayam Geprek Tidak Renyah



Gambar 8. Pareto Diagram Kerusakan Tepung Ayam Geprek Tidak Renyah

Pada gambar 8 dapat dijelaskan bahwa kerusakan terbesar sampai terkecil untuk jenis kerusakan tepung ayam geprek tidak renyah adalah di bulan Agustus, Juli dan September 2020.

3. *Pareto Diagram* untuk Kerusakan Ayam Geprek Belum Masak



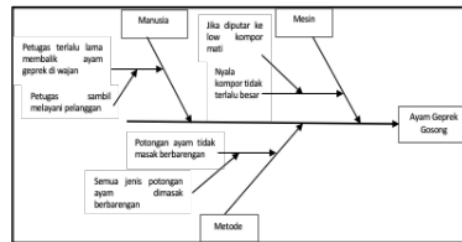
Gambar 9. Pareto Diagram Kerusakan Ayam Geprek Belum Masak

Pareto diagram pada gambar 9 menjelaskan bahwa jenis kerusakan ayam geprek belum masak terbanyak terjadi pada bulan agustus dan berurutan sampai terkecil adalah bulan September dan bulan Juli 2020.

E. Analisis *Statistical Quality Control* dengan *Fishbone Diagram*

Fishbone diagram merupakan tools yang digunakan untuk mengetahui faktor – faktor penyebab terjadinya kerusakan, secara detail fishbone untuk masing – masing kerusakan yang terjadi di Ayam Geprek BFC Kota Bekasi adalah:

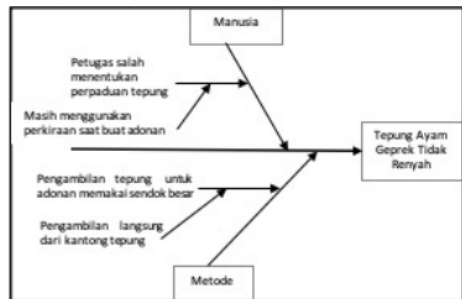
1. *Fishbone Diagram* untuk Kerusakan Ayam Geprek Gosong



Gambar 10. Fishbone Diagram Kerusakan Ayam Geprek Gosong

Pada fishbone diatas bahwa penyebab kerusakan ayam geprek gosong pada sisi manusia adalah petugas saat menggoreng sambil melayani pelanggan, dari sisi mesin adalah jika kompor diputar ke low maka kompor akan mati, sedangkan dari sisi metode adalah semua potongan ayam digoreng berbarengan.

2. *Fishbone Diagram* untuk Kerusakan Tepung Ayam Geprek tidak renyah



Gambar 11. Fishbone Diagram Kerusakan Tepung Ayam Geprek Tidak Renyah

Pada gambar 11 bahwa penyebab kerusakan tepung tidak renyah pada ayam geprek dari sisi manusia adalah masih menggunakan perkiraan dalam membuat adonan dan dari sisi metode adalah pengambilan tepung untuk adonan ayam geprek langsung dari karung tepung.

3. Fishbone Diagram untuk Kerusakan Ayam Geprek belum Masak



Gambar 12. Fishbone Diagram Kerusakan Ayam Geprek Belum Masak

Pada analisis penyebab terjadinya kerusakan ayam geprek belum masak dengan menggunakan fishbone diagram didapat hasil bahwa penyebab dari manusia adalah memeriksa ayam sudah masak atau belum hanya melihat tepung yang sudah menguning dan dari sisi mesin adalah pengaturan api pada kompor untuk posisi low atau rendah tidak bisa.

PENUTUP

Pengendalian kualitas yang dilakukan pada bisnis kuliner ayam geprek BFC Kota Bekasi memberikan hasil bahwa kerusakan atau cacat yang terjadi pada kuliner ayam geprek adalah ayam geprek yang gosong atau hangus saat digoreng terjadi, kerusakan ini tertinggi di bulan Agustus 2020 dan menjadi jumlah kerusakan yang melewati nilai rata – rata kerusakannya tapi masih di bawah nilai

batas kendali atasnya. Penyebab kerusakan pada ayam geprek hangus atau gosong pada sisi manusia adalah petugas pelayanan menggoreng ayam geprek sambil melayani pelanggan, dari sisi mesin adalah jika kompor diputar ke low atau rendah maka kompor akan mati serta dari sisi metode adalah semua potongan ayam yang ukurannya berbeda digoreng secara bersamaan.

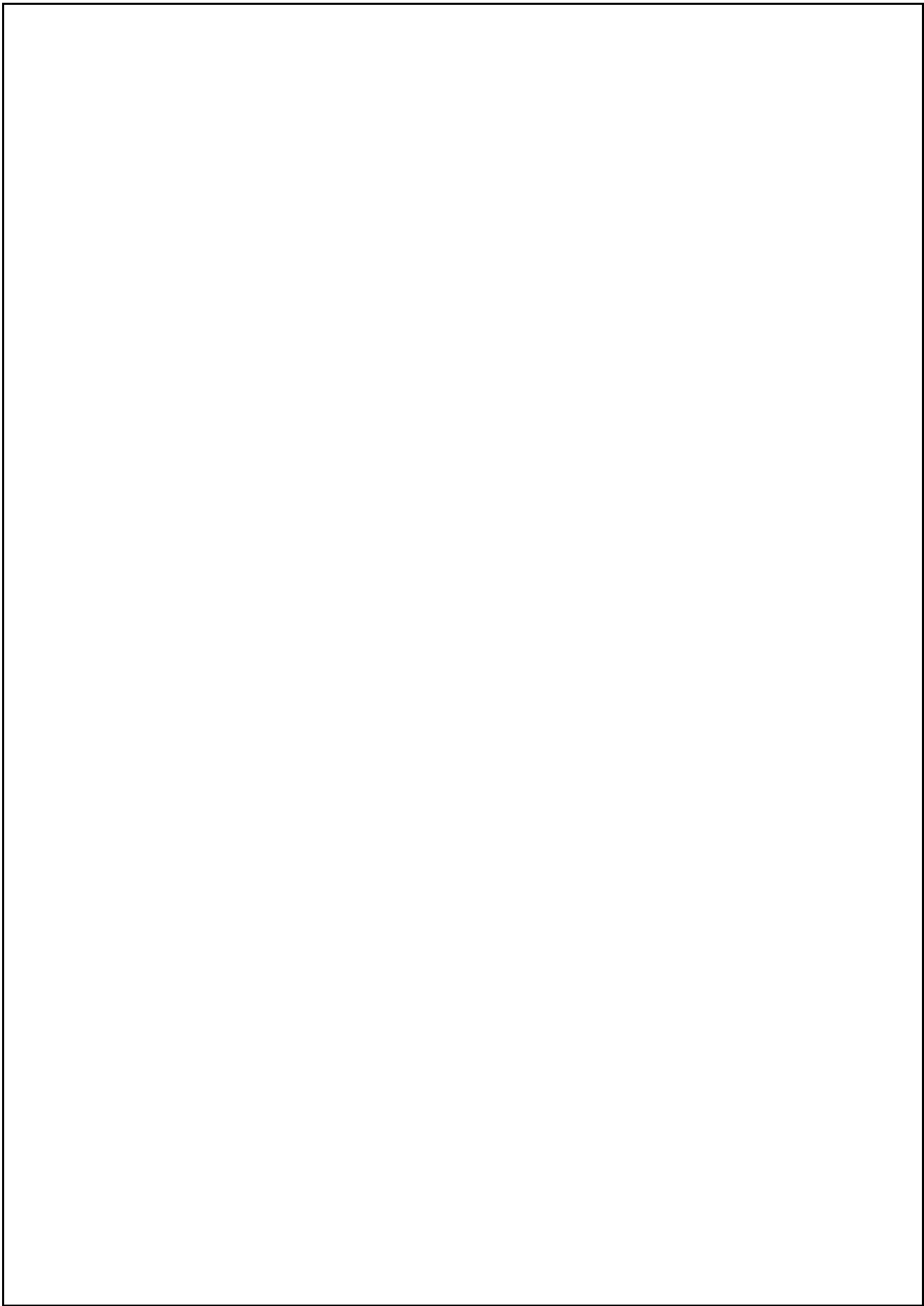
Kerusakan pada tepung ayam geprek tidak renyah mempunyai jumlah tertinggi kejadian di bulan Agustus 2020, dengan adanya satu kejadian kerusakan yang melebihi nilai rata – rata kerusakannya dan masih di bawah nilai batas kendali atas. Penyebab terjadinya kerusakan tepung ayam geprek tidak renyah dari sisi manusia adalah petugas pelayanan masih menggunakan model perkiraan dalam membuat adonan ayam geprek serta dari sisi metode adalah pengambilan tepung untuk adonan langsung dari karung tepung adonan.

Ayam geprek yang belum masak merupakan kerusakan yang ketiga, merupakan kerusakan tertinggi di bulan Agustus 2020 dengan dua kejadian kerusakan yang nilainya diatas nilai rata-rata kerusakannya dan masih dibawah nilai batas kendali atas. Penyebab kerusakan ini adalah pada sisi manusia diketahui bahwa cara melihat apakah ayam geprek yang digoreng sudah masak atau belum hanya melihat jika tepungnya sudah terlihat kuning dan dari sisi mesin adalah tidak bisa merubah pengatur api dari kompor ke posisi low atau rendah.

REFERENSI

- Al'azhar, D. (2020). Analisis Pengendalian Kualitas Produk pada Home Industry Furniture Bapak Karsidin Samarinda. *EJournal Administrasi Bisnis*, 8(2), 162–173.
- Arianti, M. S., Rahmawati, E., & Prhatiningrum, Y. (2020). Analisis

- Pengendalian Kualitas Produk dengan Menggunakan Statistical Quality Control (SQC) pada Usaha Amplang Karya Bahari di Samarinda. *Jurnal Bisnis Dan Pembangunan*, 9(2), 1–13.
- 19 Assauri, S. (2016). *Manajemen Operasi Produksi: Pencapaian Sasaran Organisasi Berkelanjutan* (Edisi 3). PT. RajaGrafindo Persada.
- Candrawati, A. A. D., & Nurcahya, N. (2020). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Telur Asin pada UD. Sari Luwih di Desa Padang Luwih. *E-Jurnal Manajemen*, 9(6), 2332–2351.
<https://doi.org/https://doi.org/10.24843/EJMUNUD.2020.v09.i06.p14>
- 7 Handoko, T. H. (2014). *Dasar - dasar Manajemen Produksi dan Operasi* (Kedelapanb). BPFE-UGM.
- Heizer, J., & Render, B. (2014). *Operations Management: Sustainability and Supply Chain Management* (11th Editi). Pearson Education, Inc.
- Hetharia, W. (2019). ANALISIS QUALITY CONTROL TERHADAP TINGKAT KERUSAKAN PRODUK PADA PT. VAN GLASS SURABAYA. *JEM17: Jurnal Ekonomi Manajemen*.
<https://doi.org/10.30996/jem17.v4i2.3029>
- 18 Kotler, P., & Keller, K. L. (2009). *Manajemen Pemasaran* (13th ed.). Penerbit Erlangga.
- Rahmawaty, A., Resmawan, & Isa, D. R. (2020). ANALISIS STATISTICAL QUALITY CONTROL DALAM UPAYA MENGURANGI JUMLAH PRODUK CACAT DI PABRIK ROTI THE LI NO'U BAKERY. *AMBURA JOURNAL OF PROBABILITY AND STATISTICS*, 1(1), 24–36.
<https://doi.org/https://doi.org/10.34312/jjps.v1i1.4578>
- 14 Sanusi, Abdurahman, N. C., & Setiawan, H. (2020). PENGENDALIAN KUALITAS BORDIR DENGAN METODE STATISTICAL QUALITY CONTROL. *Jurnal Industri Kreatif (JIK)*.
<https://doi.org/10.36352/jik.v3i02.31>
- Subiyakto, H., Lukmandono, & Prabowo, R. (2017). Analisis Peningkatan Kualitas Produk Precast Concrete Dengan Pendekatan Statistical Process Control dan Quality Function Deployment. *Seminar Nasional IENACO*, 499–506.
- 15 Sumayang, L. (2003). *Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Salemba Empat.
- Suryatman, T. H., Kosim, M. E., & Julaha, S. (2020). No TitlePengendalian Kualitas Produksi Roma Sandwich Menggunakan Metode Statistik Quality Control (SQC) Dalam Upaya Menurunkan Reject di bagian Packing. *Journal Industrial Manufacturing*, 5(1), 1–12.
- 5 Widiaswanti, E. (2014). Penggunaan Model Statistical Quality Control (SQC) untuk pengendalian Kualitas Produk. *Industri Inovatif*, 4(2), 6–12.



JIMFE - Supardi

ORIGINALITY REPORT

11%

SIMILARITY INDEX

11%

INTERNET SOURCES

3%

PUBLICATIONS

2%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	www.slideshare.net Internet Source	1%
2	jurnal.umt.ac.id Internet Source	1%
3	ojs.unud.ac.id Internet Source	1%
4	ejournal.upnvj.ac.id Internet Source	1%
5	industria.ub.ac.id Internet Source	1%
6	123dok.com Internet Source	1%
7	eprints.umg.ac.id Internet Source	<1%
8	e-jurnal.lppmunsera.org Internet Source	<1%
9	repository.ung.ac.id Internet Source	<1%

10

pt.scribd.com

Internet Source

<1%

11

garuda.ristekbrin.go.id

Internet Source

<1%

12

id.scribd.com

Internet Source

<1%

13

www.scribd.com

Internet Source

<1%

14

Submitted to Universiti Kebangsaan Malaysia

Student Paper

<1%

15

jiemar.org

Internet Source

<1%

16

jurnal.untag-sby.ac.id

Internet Source

<1%

17

Submitted to President University

Student Paper

<1%

18

journal.unika.ac.id

Internet Source

<1%

19

repository.bsi.ac.id

Internet Source

<1%

20

www.magonlinelibrary.com

Internet Source

<1%

21

repository.its.ac.id

Internet Source

<1%

22 repository.sb.ipb.ac.id <1%

Internet Source

23 jurnal.kesdammedan.ac.id <1%

Internet Source

24 repository.ubharajaya.ac.id <1%

Internet Source

25 www.mikroskil.ac.id <1%

Internet Source

26 ft-sipil.unila.ac.id <1%

Internet Source

27 repositori.umsu.ac.id <1%

Internet Source

28 id.123dok.com <1%

Internet Source

Exclude quotes Off

Exclude matches Off

Exclude bibliography Off