

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Landasan teori

1. Pengertian Manajemen

Manajemen adalah seni mengatur sesuatu, baik itu orang atau pekerjaan. Dalam prakteknya, manajemen diatur. Menurut Karyoto tahun 2015, manajemen berasal dari kata *manage* yang artinya mengatur, dan *man* artinya orang, oleh karena itu jika kedua kata tersebut digunakan dalam kombinasi maka manajemen berarti manajemen atau manajer. Kemudian menurut Mulya S.P. Hasibuan, pada tahun 2002, manajemen adalah suatu proses ilmu dan seni manajemen, yang secara efektif mengatur proses penggunaan sumber daya manusia dan sumber daya lain untuk mencapai suatu tujuan. Pada saat yang sama, menurut Richard L. Daft pada tahun 2002, manajemen adalah merencanakan, mengatur, mengarahkan, memimpin, dan mengontrol sumber daya organisasi untuk mencapai tujuan organisasi secara efektif dan efisien.

Dari uraian beberapa ahli diatas, dapat ditarik suatu kesimpulan umum bahwa manajemen merupakan suatu proses yang meliputi perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, pengendalian sumber daya organisasi serta pencapaian tujuan yang telah ditetapkan secara efektif dan efisien dari sumber lain.

Berikut ini adalah beberapa uraian proses dalam manajemen:

1. Perencanaan (*planning*)

Perencanaan merupakan langkah awal dalam operasional perusahaan dan berdampak besar bagi masa depan perusahaan. Rencana yang terdapat dalam fungsi manajemen bertujuan untuk menetapkan tujuan yang ingin dicapai organisasi perusahaan dan mengembangkan strategi untuk mencapai tujuan tersebut. Tanpa perencanaan yang matang, fungsi manajemen tidak akan berfungsi dengan baik. Oleh karena itu dalam suatu perusahaan harus dibuat suatu perencanaan untuk merencanakan sesuatu untuk mencapai tujuan yang diinginkan.

2. Pengorganisasian (*organizing*)

Langkah kedua, direncanakan dengan cermat, adalah pengorganisasian. Organisasi dalam manajemen adalah proses pengelolaan tanggung jawab, wewenang dan tanggung jawab yang dilakukan secara terpisah dalam manajemen. Hal ini dapat dikatakan sebagai satu kesatuan untuk mencapai tujuan yang telah ditentukan sebelumnya. Fungsi organisasi tidak hanya dapat mengatur personel, tetapi juga mengelola sumber daya yang dimiliki personel yaitu uang, mesin, dan waktu tanpa hambatan.

3. Pengarahan (*direction*)

Pengarahan adalah tahap di mana tim mengetahui cara mencapai tujuan tertentu. Bimbingannya adalah berharap orang lain akan mengikuti keinginan perusahaan dan memuaskan kepentingan jangka panjang perusahaan dengan menggunakan kekuatan kantor secara efektif dan tepat. Beberapa ahli percaya

bahwa perusahaan membutuhkan bimbingan, karena bimbingan adalah fungsi terpenting dari manajemen. Oleh karena itu, pemimpin harus benar-benar mengambil arah yang benar. Seorang pemimpin atau manajer yang baik harus selalu memberikan nasihat atau bimbingan kepada anggotanya. Di bawah kepemimpinan pemimpin, anggota akan merasa bahwa atasannya senang dan bersemangat, serta meningkatkan kinerja karena merasa dihargai oleh atasannya.

4. Kepemimpinan (*Leadership*)

Kepemimpinan adalah proses di mana pemimpin dapat memberikan arahan dan mempengaruhi semua anggota dalam berbagai kegiatan, sehingga secara efektif mencapai tujuan. Howard H. Hoyt percaya bahwa kepemimpinan adalah seni untuk mempengaruhi perilaku manusia dan membimbing kemampuan orang.

Fungsi kepemimpinan adalah sebagai berikut:

- a. Menjaga koordinasi dalam organisasi agar dapat beroperasi secara efektif.
- b. Merencanakan tujuan organisasi dan tentukan metode serta metode yang efektif untuk mencapainya.
- c. Mampu menyelesaikan konflik dalam organisasi.
- d. Melakukan evaluasi jika ada konflik dalam organisasi.
- e. Melakukan revisi dan perubahan untuk meningkatkan organisasi.

5. Pengendalian

Kontrol adalah fungsi terakhir dalam manajemen. Fitur ini sangat penting dalam proses pengelolaan. Pengendalian adalah tugas mengevaluasi

kinerja berdasarkan standar yang ditetapkan dan melakukan perbaikan bila diperlukan. Menurut pandangan R Terry, pengendalian dapat diartikan sebagai proses menentukan tujuan yang harus dicapai (yaitu standar), tujuan yang sedang diselesaikan (yaitu implementasi), mengevaluasi pelaksanaan dan, jika perlu, melakukan perbaikan agar pelaksanaan memenuhi standar. Ada beberapa fungsi pengendalian dalam manajemen, antara lain:

- a. Dengan cara ini, proses implementasi dapat dijalankan sesuai rencana.
- b. Melakukan perbaikan jika terdapat penyimpangan.
- c. Melalui perbaikan, hasil yang diperoleh konsisten dengan hasil yang direncanakan.

2. Pengertian Manajemen Operasional

Manajemen operasional adalah mengatur sebanyak mungkin penggunaan berbagai faktor produksi (antara lain sumber daya manusia (SDM), mesin, peralatan (perkakas), bahan baku (*raw material*) dan faktor produksi lainnya). Secara umum, manajemen operasi memainkan peran penting pada isu-isu strategis dalam menentukan rencana produksi dan metode manajemen proyek serta menerapkan struktur jaringan teknologi informasi. Disisi lain, mereka juga melakukan hal-hal berikut ini:

- a. menetapkan skala investasi
- b. menetapkan tingkat proses tingkat perjalanan
- c. mengatur pengadaan bahan baku
- d. mengontrol kualitas
- e. melakukan penanganan material

f. mempertahankan kebijakan

Menurut Eddy Herjanto, pada tahun 2003, manajemen operasi merupakan proses yang berkesinambungan dan efektif, menggunakan fungsi manajemen untuk mengintegrasikan berbagai sumber daya secara efektif untuk mencapai tujuan.

Menurut Jay Heizer dan Barry Render, pada tahun 2005, manajemen operasi merupakan rangkaian aktivitas yang menghasilkan nilai berupa barang dan jasa dengan cara mengubah input menjadi produk. Menurut Pontas M. Pardede (2003), konsep manajemen dan produksi dapat diartikan sebagai pembinaan dan pengendalian berbagai kegiatan yang mengelola berbagai jenis sumber daya untuk menghasilkan barang atau jasa tertentu. Menurut definisi Pangestu Subagyo (2000), manajemen operasi adalah penerapan ilmu manajemen untuk mengatur semua kegiatan produksi atau operasi agar dapat dilaksanakan secara efektif.

Dari sudut pandang beberapa ahli di atas, dapat disimpulkan bahwa manajemen operasi merupakan rangkaian proses produksi internal dalam perusahaan, mulai dari pemilihan bahan baku, metode pengolahan dan teknik pengoperasian, hingga menghasilkan berbagai barang dan jasa, sehingga produk tersebut menjadi produk jadi.

Tujuan manajemen operasional:

- a. *Efficiency* (Meningkatkan Efisiensi) untuk meningkatkan efisiensi perusahaan.
- b. *Productivity* (meningkatkan efektivitas) untuk meningkatkan efektivitas perusahaan.

- c. *Quality* (Meningkatkan Kualitas) untuk meningkatkan kualitas perusahaan.
- d. *Economy* (pengurangan biaya) untuk mengurangi biaya dalam aktivitas perusahaan.
- e. *Reduce Processing Time* (mengurangi waktu proses produksi) untuk mengurangi waktu proses produksi perusahaan.

Menurut Zulian Yamit, karakteristik manajemen operasional pada tahun 2003:

Ada satu tujuan, yaitu menghasilkan barang dan jasa.

- a. Kegiatan dalam kegiatan konversi sedang berlangsung.
 - b. Ada mekanisme untuk mengendalikan operasi.
- a. Ruang Lingkup Manajemen Operasional

Sejak tahun 1910-an, manajemen operasi mulai berkembang pesat. Pada masa itu, Vrederick W. Taylor menggunakan metode ilmiah untuk menghitung produktivitas dan menggunakan fungsi manajemen untuk menemukan dan menggunakan aturan dan prosedur dalam pengoperasian sistem produksi, sehingga mengembangkan konsep yang berkaitan dengan efisiensi di bidang produksi. Oleh karena itu, terdapat beberapa aspek penting dalam ruang lingkup manajemen. Operasi yang harus Anda ketahui adalah sebagai berikut:

1. Perencanaan sistem produksi

Tujuan dari aspek ini adalah memulai dengan harga, kualitas dan keuntungan, serta menghasilkan sesuai dengan harapan konsumen.

2. Pengendalian produksi

Aspek ini terkait dengan pengendalian suatu rencana berdasarkan tujuan yang telah ditentukan sebelumnya.

3. Semua aspek sistem informasi produksi

Sehubungan dengan itu, informasi yang ada harus diterima dan diolah dengan tepat agar kegiatan produksi dapat berjalan dengan efektif.

4. Aspek lingkungan

Peran aspek ini adalah memperhatikan perkembangan yang terjadi di lingkungan yang merupakan manfaat dari peningkatan produksi.

Menurut Heizer dan Barry Render, pada tahun 2011 terdapat 10 keputusan penting dalam manajemen operasi yang secara jelas menunjukkan bahwa setiap keputusan membutuhkan perencanaan, pengorganisasian, pengelolaan karyawan, pembinaan, dan pengendalian. 10 keputusan ini meliputi:

1. Desain produk dan layanan

Desain barang dan jasa menentukan sebagian besar proses konversi yang akan dilakukan. Itu tergantung pada kualitas keputusan desain dan sumber daya manusia.

2. Kontrol kualitas

Aturan dan prosedur standar untuk mengidentifikasi dan memenuhi standar kualitas ini.

3. Desain proses dan kapasitas produksi

Keputusan proses yang dibuat oleh manajemen membuat komitmen dalam hal teknologi, penggunaan sumber daya manusia, kualitas, dan pemeliharaan khusus. Belanja modal akan menentukan struktur biaya dasar perusahaan.

4. Strategi lokasi

Lokasi organisasi manufaktur dan jasa menentukan kesuksesan perusahaan.

5. Desain dan tata letak

Aliran bahan baku, kapasitas yang dibutuhkan, keputusan teknis, tingkat staf dan persyaratan inventaris semuanya akan mempengaruhi tata letak.

6. Sumber Daya Manusia dan Sistem Kerja

Manusia adalah bagian tak terpisahkan dari keseluruhan desain sistem. Oleh karena itu, perlu disediakan kualitas lingkungan kerja, bakat dan keterampilan yang dibutuhkan, serta upah yang harus ditetapkan secara jelas.

7. Manajemen rantai persediaan

Keputusan ini menentukan apa yang harus dilakukan dan apa yang harus dibeli.

8. Persediaan, perencanaan dan kebutuhan bahan baku

Keputusan inventaris hanya dapat dioptimalkan jika kepuasan pelanggan, pemasok, rencana produksi, dan sumber daya manusia dipertimbangkan.

9. Rencana jangka pendek dan jangka menengah

Sebuah rencana produksi yang dapat dikerjakan secara efektif harus dikembangkan.

10. Perhatian

Keputusan harus dibuat pada tingkat keandalan dan stabilitas yang diperlukan.

3. Pengertian Pengendalian Kualitas

Menurut Rizky, pada tahun 2013, *quality control* merupakan sistem yang memverifikasi dan mengontrol tingkat kualitas atau proses produk yang dipersyaratkan. Sistem tersebut direncanakan secara matang, menggunakan peralatan yang sesuai, dan bila perlu melakukan inspeksi secara terus menerus serta melakukan tindakan perbaikan. Kontrol bukan hanya aktivitas. Periksa dan tentukan kualitas produk.

Menurut Suprianto, di tahun 2016, pengendalian mutu merupakan kegiatan rekayasa dan manajemen yang dilakukan dengan mengukur karakteristik mutu produk, membandingkannya dengan spesifikasi atau persyaratan, dan bila terdapat perbedaan antara tampilan yang sebenarnya dengan tampilan standar.

Berdasarkan pendapat beberapa ahli diatas dapat disimpulkan bahwa pengendalian mutu merupakan suatu sistem verifikasi, dan mutu produk ditentukan dengan cara mengoreksi dan melakukan tindakan kesehatan sehingga dapat meningkatkan mutu produk.

Suprianto, pada tahun 2016, meyakini bahwa tujuan pengendalian kualitas adalah untuk menyelidiki secara cepat penyebab kecelakaan atau pergeseran proses sehingga proses tersebut dapat diperbaiki sebelum terlalu banyak unit yang tidak sesuai untuk produksi.

Menurut Suprianto (2016) tujuan pengendalian mutu adalah sebagai berikut:

1. Agar produk yang dihasilkan dapat memenuhi standar kualitas yang telah ditentukan.
2. Membuat biaya pemeriksaan sekecil mungkin.
3. Membuat proses pengendalian mutu dan biaya desain produk menjadi minimal.
4. Meminimalkan biaya produksi.

Tujuan utama pengendalian kualitas adalah untuk memastikan bahwa kualitas produk atau jasa yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang ditetapkan dan memiliki biaya ekonomis atau mungkin serendah mungkin.

a. Faktor-faktor pengendalian kualitas

Menurut Elmas, pada tahun 2017 faktor-faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas adalah sebagai berikut:

1. Kemampuan memproses

Batasan yang harus dicapai harus disesuaikan dengan kemampuan proses yang ada. Tidak masuk akal untuk mengontrol proses di luar kemampuan proses yang ada.

2. Spesifikasi yang berlaku

Spesifikasi ini dapat diterapkan untuk kemampuan proses dan permintaan konsumen akan produk.

3. Tingkat ketidaksesuaian yang dapat diterima

Tujuan dari proses pengendalian adalah untuk meminimalkan produk di bawah standar. Tingkat kontrol yang dilakukan tergantung pada jumlah produk di bawah standar yang dapat diterima.

4. Biaya kualitas

Biaya kualitas sangat mempengaruhi tingkat pengendalian kualitas produk yang dihasilkan, dan biaya kualitas berkorelasi positif dengan terciptanya produk berkualitas tinggi.

b. Langkah-langkah Pengendalian Kualitas

Menurut Haryanto, pada tahun 2019 untuk melakukan pengendalian mutu harus memahami terlebih dahulu langkah-langkah penerapan kendali mutu. Untuk melaksanakan perencanaan, pengendalian dan pengembangan kualitas, langkah-langkah berikut perlu dilakukan:

1. Identifikasi karakteristik (atribut kualitas).
2. Tentukan cara mengukur setiap karakteristik.
3. Tetapkan standar kualitas.
4. Tetapkan prosedur inspeksi.
5. Menemukan dan menyelesaikan penyebab kualitas buruk.
6. Terus melakukan perbaikan secara konsisten.

c. Strategi Peningkatan Kualitas Produk

Menurut Haryanto, pada tahun 2019 penggunaan statistik untuk meningkatkan kualitas produk dilakukan dengan menggunakan strategi tiga elemen dasar yang kesemuanya menitikberatkan pada proses organisasi, yaitu:

1. Peningkatan proses

Strategi tersebut bertujuan untuk mencari solusi dengan menghilangkan akar penyebab masalah kinerja bisnis dalam mencapai tujuan.

2. Proses desain ulang

Strategi tersebut bertujuan untuk membangun bisnis yang lebih baik dengan menyesuaikan proses baru. Strategi ini juga disebut desain statistik, yaitu prinsip statistik digunakan untuk membuat produk atau layanan baru yang berkaitan erat dengan kebutuhan pelanggan dan diverifikasi dengan cara dan tes.

3. Manajemen proses

Dalam strategi manajemen proses, implementasi kebijakan organisasi dan data statistik merupakan bagian integral dari implementasi rencana peningkatan kualitas produk, yaitu melalui perbaikan proses dan desain ulang proses secara simultan, dan perangkat perbaikan pada saat yang sama atau perbaikan berkelanjutan melalui statistik. Kinerja, daya saing, dan kemungkinan perusahaan.

d. Alat bantu pengendalian kualitas

Menurut Yulianto (2014), alat statistik yang dapat digunakan sebagai alat kendali mutu antara lain:

1. Alat untuk menghasilkan ide termasuk daftar periksa, diagram sebab, dan diagram sebab-akibat.
2. Alat untuk mengatur data termasuk diagram pareto dan diagram alir.
3. Alat untuk mengidentifikasi masalah termasuk histogram dan diagram kendali.

4. Pengertian *Statistical Quality Control*

Menurut Syarif pada tahun 2017, konsep pengendalian mutu statistik merupakan suatu sistem yang dikembangkan untuk menjaga keseragaman standar mutu produksi pada tingkat biaya yang paling rendah serta membantu meningkatkan efisiensi. Menurut Yamit (2013), kendali mutu statistik adalah alat yang sangat berguna untuk menghasilkan produk sesuai dengan spesifikasi proses-ke-proses.

Dari beberapa pendapat para ahli tersebut dapat disimpulkan bahwa pengendalian mutu statistik merupakan suatu sistem atau alat yang digunakan untuk meminimalisasi produk gagal dan menjaga standar kualitas produk untuk memenuhi kebutuhan konsumen, sehingga konsumen merasa puas terhadap produk tersebut.

Tujuan pengendalian kualitas statistik adalah untuk meningkatkan kinerja proses produk. Menurut Syarif, pada tahun 2017 tujuan pengendalian kualitas statistik adalah:

- a. Meminimalkan biaya produksi.
- b. Menciptakan peluang bagi semua anggota organisasi untuk mempromosikan peningkatan kualitas.
- c. Konsisten dengan produk dan layanan yang memenuhi spesifikasi produk dan kebutuhan konsumen.
- d. Membantu manajemen dan karyawan produksi membuat keputusan ekonomi tentang tindakan yang mempengaruhi proses.

Dari pendapat ahli diatas mengenai tujuan *Statistical Quality Control*, dapat disimpulkan bahwa bagi perusahaan tujuan pengendalian mutu statistik adalah

untuk menerapkan pentingnya pengendalian mutu statistik di perusahaan, karena perusahaan dapat meningkatkan dan menjaga mutu produk untuk Memenuhi kebutuhan dan kepuasan konsumen, serta membantu manajemen produksi dan karyawan. Saat membuat keputusan tentang tindakan yang dapat mempengaruhi proses produksi.

a. Manfaat *Statistical Quality Control*

Menurut Syarif, pada tahun 2017 manfaat pengendalian mutu statistik adalah sebagai berikut:

1. Prosesnya stabil, memungkinkan organisasi untuk memprediksi perilaku setidaknya dalam jangka pendek.
2. Prosesnya identik dalam membangun sekumpulan kondisi yang penting untuk membuat prediksi di masa mendatang.
3. Dibandingkan dengan proses dengan penyebab spesifik, proses "dalam lingkup kontrol statistik" memiliki lebih sedikit variabilitas, dan variabilitas rendah penting untuk memenangkan persaingan.
4. Proses dengan penyebab tertentu adalah proses yang tidak stabil dan memiliki terlalu banyak kesalahan, dan perubahan harus dilakukan untuk menerapkan perbaikan untuk mematakannya.
5. Mengetahui bahwa proses berada dalam lingkup pengendalian statistik akan mempengaruhi karyawan untuk melakukan proses tersebut. Atau dapat dikatakan bahwa jika data berada dalam rentang kendali, tidak perlu

melakukan penyesuaian atau perubahan ulang yang tidak perlu, yang akan meningkatkan daripada mengurangi kesalahan.

6. Mengetahui bahwa proses akan memberikan petunjuk dalam ruang lingkup pengendalian statistik untuk mengurangi variabilitas proses jangka panjang, dan untuk mengurangi variabilitas proses, manajer harus menganalisis dan memodifikasi sistem pemrosesan agar karyawan dapat menjalankan proses tersebut.
7. Analisis kontrol statistik (termasuk deskripsi data produksi) akan memudahkan untuk mengidentifikasi tren dari waktu ke waktu.
8. Proses dalam lingkup pengendalian statistik juga dapat memenuhi spesifikasi produk sehingga produk yang bermutu tinggi dapat diproduksi dalam kondisi yang terjaga dengan baik. Kondisi ini diperlukan sebelum beralih dari tahap perencanaan ke tahap produksi penuh.

5. Pengertian *Fishbone*

Menurut Murnawan (2014), *Fishbone* merupakan salah satu cara meningkatkan kualitas yang ditemukan oleh ilmuwan Jepang pada tahun 1960-an. Dr. Kaoru Ishikawa adalah seorang ilmuwan yang lahir di Tokyo, Jepang pada tahun 1915 dan juga merupakan alumnus Teknik Kimia di Universitas Tokyo. *Fishbone* merupakan alat kendali mutu yang digunakan untuk mendeteksi masalah yang terjadi di perusahaan. *Fishbone* digunakan dalam penerapannya untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang menjadi masalah. Oleh karena itu, keberadaan

fishbone dapat memicu eksplorasi secara terus menerus sehingga dapat ditemukan akar permasalahan di perusahaan tersebut.

Menurut A. Vandy Pramujaya (2019), *fishbone* diagram merupakan suatu metode analisis yang digunakan untuk mengidentifikasi masalah kualitas dan *check point* yang meliputi empat jenis bahan atau peralatan, tenaga kerja dan metode. Alasan yang terkait dengan setiap kategori terkadang terikat pada *branch bone* yang berbeda di sepanjang proses curah pendapat.

Oleh karena itu, menurut pemahaman para ahli tentang *Fishbone*, dapat disimpulkan bahwa *fishbone* adalah bagan yang berbentuk seperti *fishbone*, digunakan untuk mengidentifikasi berbagai penyebab atau faktor utama yang mempengaruhi pengendalian kualitas masalah yang persisten. Penyebab atau faktor utama tersebut dapat diuraikan menjadi Banyak kategori terkait, termasuk orang, material, dan mesin. , Prosedur dan kebijakan.

a. Manfaat *Fishbone*

Menurut Murnawan (2014) beberapa manfaat *fishbone* adalah sebagai berikut:

1. Membantu menentukan akar penyebab masalahnya.
2. Membantu menghasilkan ide untuk memecahkan masalah.
3. Membantu penyelidikan lebih lanjut atau penemuan fakta.
4. Menentukan tindakan yang menentukan cara membuat hasil yang diinginkan.
5. Mendiskusikan subjek dengan lengkap dan rapi.

6. Menciptakan ide-ide baru.

b. Kelebihan dan Kekurangan *Fishbone*

Menurut Murnawan (2014) *fishbone* juga memiliki kelebihan dan kekurangan. Inilah kelebihan dan kekurangan *fishbone*. Keunggulan *fishbone* adalah dapat memperluas setiap masalah yang terjadi, dan setiap orang yang terlibat dapat memberikan saran atau saran yang dapat menimbulkan masalah.

Kelemahan *Fishbone* adalah bahwa perspektif berbasis alat dan desain akan membatasi kemampuan tim untuk mendeskripsikan masalah menggunakan metode "*level why*" yang dalam, kecuali kertas yang digunakan benar-benar cukup untuk memenuhi kebutuhan ini. *Voting* biasanya digunakan untuk memilih penyebab yang paling mungkin yang tercantum pada grafik.

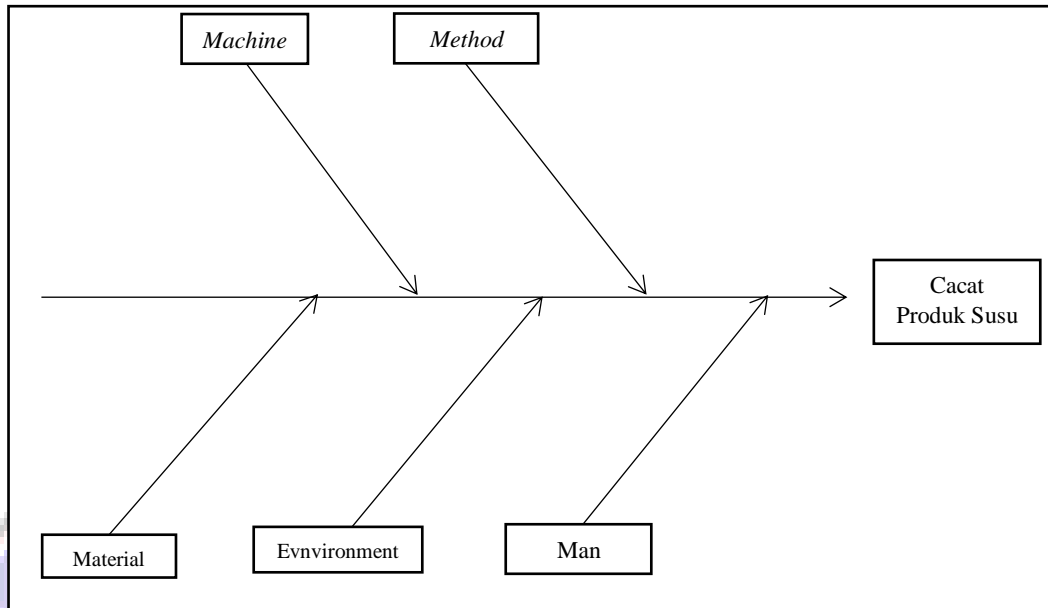
c. Langkah-langkah pembuatan *Fishbone* diagram

Saat membuat diagram *fishbone* ini, dibutuhkan waktu sekitar 30-60 menit. Berikut langkah-langkah pembuatan diagram *fishbone* yang termasuk dalam Murnawan (2014), diantaranya:

1. Setuju dengan pernyataan masalah.
2. Menentukan kategorinya (kategori alasan utama).
3. Menemukan penyebab yang mendasari melalui curah pendapat.
4. Mengevaluasi dan menyepakati penyebab yang paling mungkin.

Berikut ini adalah diagram *fishbone* atau bisa juga disebut diagram sebab akibat terkait UMKM kedelai berlabel SKA.

Gambar 1
Diagram *Fishbone*



Sumber: Data Primer, 2021

Keterangan:

- Mesin : Kurang perawatan, tidak memiliki alat penggilingan yang ukuran besar.
- Metode : Penggunaan metode manual.
- Material : Mutu bahan baku kurang baik.
- Lingkungan : Tidak menjaga kebersihan.
- Manusia : Tenaga kerja kurang teliti, kelelahan.

B. Penelitian Terdahulu

Sebelum penelitian ini dilakukan, terdapat beberapa penelitian sebelumnya yang berkaitan dengan masalah pengendalian kualitas. Beberapa dari studi tersebut meliputi:

Tabel 1
Penelitian Terdahulu

No	Judul	Hasil	Nama Tahun
1.	Penggunaan Metode <i>Statistical Quality Control</i> (SQC) untuk Pengendalian Kualitas Produk.	Hasil dari penelitian ini adalah menghasilkan solusi pemecahan masalah yaitu dengan menanamkan penerapan SOP (prosedur operasi standar) yang benar pada setiap tahap produksi, pemeliharaan peralatan, dan pemberian pelatihan tambahan untuk meningkatkan efisiensi produksi dan produk yang dihasilkan. Akan menjadi lebih dan lebih penting. Akar permasalahannya adalah munculnya produk cacat, penyimpangan dalam proses produksi (seperti produk cacat) dan upaya perbaikan dan peningkatan kualitas produk.	Ernaning Widiawanti (2014)

2.	<p>Pengendalian Kualitas dengan menggunakan <i>Metode Statistical Quality Control</i> (SQC) untuk meminimumkan produk gagal pada Toko Roti Barokah Bakery</p>	<p>Hasil dari penelitian ini adalah penerapan <i>fishbone</i>. Faktor utama penyebab kegagalan produk baked Barokah Bakery adalah manusia. Dimana orang gagal dalam produksi produk bakery. Oleh karena itu diperlukan pelatihan untuk meminimalisir kegagalan produk yang disebabkan oleh faktor manusia.</p>	<p>Muhammad Syarif Hidayatullah Elmas (2017)</p>
3.	<p>Analisis <i>Statistical Quality Control</i> (SQC) pada Produksi Roti di Aremania Bakery</p>	<p>Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa penerapan SQC dapat mengatasi permasalahan yang terjadi di perusahaan, dan dengan menggunakan diagram sebab akibat dapat diketahui bahwa faktor utama penyebab kegagalan produk adalah faktor manusia. Oleh karena itu, perlu adanya pelatihan kepada karyawan untuk meminimalisasi produk jelek pada hasil produksi.</p>	<p>Nina Hairiyah, Raden Rizki Amelia, Eva Luliyanti (2018)</p>

4.	<p>Analisis Pengendalian Kualitas Proses Produksi Pie Susu Pada Perusahaan Pie Susu Di Kota Denpasar</p>	<p>Hasil dari penelitian ini adalah pengendalian kualitas yang dilakukan pada Pie Susu Barong masih belum optimal, karena analisis biaya kualitas produksi selama tahun 2017 menunjukkan bahwa biaya kualitas rusak yang sebenarnya lebih besar daripada biaya kualitas optimal.</p>	<p>Ni Kadek Ratna Sari, Ni Ketut Purnawati (2018)</p>
5.	<p>Pengendalian Kualitas Produk Tahu Menggunakan Metode Six Sigma Di UD. Sumber Urip</p>	<p>Hasil penelitian ini adalah faktor penyebab cacat tahu UD. Sumber urip adalah bahan baku, faktor manusia dan faktor lingkungan. Menganalisis cara meminimalisir cacat pada produk tahu dengan memberikan cetakan produk tahu sesuai standar produksi Perhatikan penambahan cuka sesuai takaran produksi air dan kedelai, serta berikan titik potong menjauhi alat dan bahan yang menyebabkan kontaminasi produk tahu. Dan perhatikan kebersihan alat saat pencampuran. Perhatikan kualitas bahan baku kedelai sebelum diolah.</p>	<p>Nina Hairiyah, Raden Rizky Amalia (2020)</p>

Sumber: Data Primer, 2021

C. Kerangka Pemikiran

Gambar 2
Kerangka Pemikiran

