
**ANALISIS PENGENDALIAN MUTU DI BIDANG INDUSTRI MAKANAN
(Studi Kasus: UMKM Mochi Kaswari Lampion Kota Sukabumi)****Oleh****Ilham Budiman¹⁾, Sopyan Saori²⁾, Ramdan Nurul Anwar³⁾, Fitriani⁴⁾ & Muhamamd Yuga Pangestu⁵⁾****1,2,3,4,5 Jurusan Administrasi Bisnis, Fakultas Ilmu Administrasi dan Humaniora, Universitas Muhammadiyah Sukabumi****Email : ilhambudiman027@ummi.ac.id****Abstract**

This study aims to determine whether the quality control carried out by SMEs Mochi Kaswari Lampion has been optimal. This research was conducted at SMEs Mochi Kaswari Lantern Sukabumi City. The method used in this journal uses quality improvement techniques that use data verbally, namely flow charts, which are describing diagrams that show all the steps in a process and show how these steps can interact with each other. The objectives achieved in the study include: Determining the quality in improving the performance of SMEs Mochi Kaswari Lanterns.

Keywords: Quality Control, Flow Chart & Diagram**PENDAHULUAN**

Saat ini perkembangan dunia usaha atau bisnis semakin meningkat walaupun berada dalam kondisi perekonomian yang tidak stabil dan cenderung mengalami penurunan. Hal ini sangat memberikan dampak terhadap persaingan-persaingan dalam dunia bisnis yang semakin hari semakin memperlihatkan persaingan yang signifikan baik dalam pasar domestik maupun internasional setiap usaha dituntut untuk selalu unggul dalam melakukan kompetisi memenangkan pangsa pasar setidaknya dapat mempertahankan usaha didalam kompetisi yang semakin hari semakin ketat. Dan salah satu cara untuk mempertahankan keadaan usaha yaitu dengan cara memberikan arahan yang lebih intensif, memberikan pelatihan-pelatihan maupun memberikan perhatian penuh terhadap kualitas produk yang akan dihasilkan oleh perusahaan.

Pengendalian kualitas pada sebuah perusahaan sangat diperlukan karena pengendalian mutu pada suatu industri merupakan tahapan penting dalam upaya memperoleh produk yang bermutu tinggi. Salah satu metode yang dapat digunakan untuk menganalisis pengendalian mutu adalah Statistical Quality Control (SQC). Untuk itulah

dibutuhkan pengendalian untuk menjaga agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar mutu yang sudah berlaku.

Mochi Kaswari Bakat Jaya merupakan UMKM salah satu badan usaha yang bergerak dalam bidang makanan, Mochi Kaswari bakat jaya terus menunjukkan konsistensi dan selalu mempertahankan resep turun temurun dari nenek moyang mereka, Mochi Kaswari Bakat Jaya mempunyai efek ekonomi yang besar terhadap pertumbuhan UMKM makanan dengan . Tepatnya pada tahun 2010 UMKM Mochi Kaswari bakat jaya berkembang dengan pesat sehingga bisa membeli tanah, dan membangun bangunan sendiri. yang sekarang bertempat di jalan bhayangkara GG kaswari no 24 Selabatu, Kec. Cikole, Kota Sukabumi, Jawa Barat. produk mochi adalah salah satu produk makanan basah yang di proses dari bahan baku yang kemudian di olah sehingga siap untuk di pasarkan. Berawal dari rasa yang bervariasi dapat membuat varian inovasi yang berpengaruh terhadap rasa. Saat ini UMKM mocha kaswari bakat jaya mempunyai 6 varian rasa.

Mochi Kaswari bakat jaya mengutamakan kualitas produksi yang dihasilkannya, yang memiliki nilai yang

signifikan untuk penjualan produk Mochi Kaswari Bakat Jaya, walaupun pembuatannya masih menggunakan manual (*hand made*) akan tetapi Mochi Kaswari bakat jaya tetap memfokuskan kualitas yang tinggi.

LANDASAN TEORI

A. Pengendalian Mutu









Pengendalian merupakan suatu bentuk dari perlindungan atau kontrol terhadap berbagai macam tindakan yang tidak diinginkan atau suatu gangguan baik didalam maupun gangguan dari luar yang dapat mempengaruhi sebuah sistem. Gangguan internal berupa ketidaksesuaian spesifikasi produk akhir yang disebabkan oleh adanya keragaman variasi dalam proses produksi dan dipengaruhi oleh penanggung jawab sebuah perusahaan, manajemen dan personel lainnya dalam suatu entitas, sedangkan gangguan eksternal berupa lingkungan, pencahayaan dan humiditas yang berasal dari lingkungan di perusahaan Ranatarisza dan Noor, dalam Devy agustine hadiyat (2020).

A. Flowchart

Flowchart merupakan penggambaran secara grafik dari langkah-langkah dan urutan prosedur suatu program,. Biasanya mempengaruhi penyelesaian masalah yang khususnya perlu dipelajari dan dievaluasi lebih lanjut. Indrajani (2011:22).

Flowchart dapat digunakan untuk menyajikan kegiatan manual, kegiatan pemrosesan ataupun keduanya. Flowchart merupakan rangkaian symbol-simbol yang digunakan untuk mengkontruksi. Symbol yang digunakan sebagai berikut :

Tabel 1. Symbol dalam Flowchart

 Terminal, menunjukkan sumber atau tujuan dari dokumen atau laporan.	 Operasi manual	 Dokumen sumber atau laporan.	 File untuk dokumen sumber penyimpanan dan laporan.
 Catatan referensi (jurnal, buku besar, dan lain-lain).	 Konektor halaman lain.	 Konektor halaman lain.	 jalur alir

Flowchart di bedakan menjadi 5 jenis flowchart, antara lain system flowchart, document flowchart, schematic flowchart, program flowchart, process flowchart.

a. System Flowchart

System Flowchart dapat didefinisikan sebagai bagan yang menunjukkan arus pekerjaan secara keseluruhan dari sistem. Bagan ini menjelaskan urutan-urutan dari prosedur-prosedur yang ada di dalam sistem. Bagan alir sistem menunjukkan apa yang dikerjakan di sistem.

b. Document Flowchart

Bagan alir dokumen (document flowchart) atau disebut juga bagan alir formulir (form flowchart) atau paperwork flowchart merupakan bagan alir yang menunjukkan arus dari laporan dan formulir termasuk tembusan-tembusannya.

c. Schematic Flowchart

Bagan alir skematik (schematic flowchart) merupakan bagan alir yang mirip dengan bagan alir sistem, yaitu untuk menggambarkan prosedur di dalam sistem. Perbedaannya adalah, bagan alir skematik selain menggunakan simbol-simbol bagan alir sistem, juga menggunakan gambar-gambar computer dan peralatan lainnya yang digunakan. Penggunaan gambar-gambar ini mudah untuk dipahami, tetapi sulit dan lama menggambarannya.

d. Program Flowchart

Bagan ali program (program flowchart) merupakan bagan yang menjelaskan secara

rinci langkah-langkah dari proses program. Bagan alir program dibuat dari derivikasi bagan alir sistem. Bagan alir program dapat terdiri dari dua macam, yaitu bagan alir logika program (program logic flowhart) dan bagan alir program computer terinci (detailed computer program flowchart). Bagan alir logika program digunakan untuk menggambarkan tiap-tiap langkah di dalam program computer secara logika. Bagan alat logika program ini dipersiapkan oleh analis sistem. Bagan alir program komputer terinci (detailed computer program flowchart) digunakan untuk menggambarkan instruksi-instruksi program computer secara terinci. Bagan alir ini dipersiapkan oleh pemogram.

e. Process Flowchart

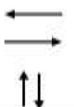



Bagan alir proses (process flowchart) merupakan bagan alir yang banyak digunakan di teknik industry . Bagan alir ini juga berguna bagi analis sistem untuk menggambarkan proses dalam suatu prosedur.

Berikut ini adalah notasi atau symbol-symbol yang digunakan dapat dibagi menjadi 3 (tiga) kelompok sebagai berikut :

1) Flow Direction Symbols (Simbol Penghubung/alur)

Simbol yang digunakan untuk menghubungkan antara symbol yang satu dengan yang lainnya. Simbol ini juga disebut connecting line, simbol tersebut adalah sebagai berikut

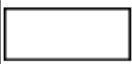
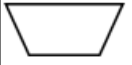
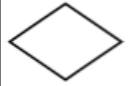

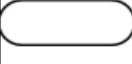
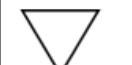
Tabel 2. Flow Direction Symbols

No	Symbol	Nama	Keterangan
1		Arus / Flow	Untuk menyatakan jakannya arus suatu proses
2		Communication link	Untuk menyatakan bahwa adanya transisi suatu data atau informasi dari suatu lokasi ke lokasi lainnya
3		Connector	Untuk menyatakan sambungan dari satu proses ke proses lainnya dalam halaman / lembaran sama
4		Offline Connector	Untuk menyatakan sambungan dari satu proses ke proses lainnya dalam halaman atau lembaran yang berbeda

2) Processing Symbols (Simbol Proses)

Simbol yang menunjukkan jenis operasi pengolahan dalam suatu proses / prosedur. Symbol – symbol tersebut adalah :




Tabel 3. Processing Symbols

No	Symbol	Nama	Keterangan
1		Proses	Sebuah fungsi pemrosesan yang dilaksanakan oleh komputer biasanya menghasilkan perubahan terhadap data atau informasi
2		Symbol manual	Untuk menyatakan suatu tindakan (proses) yang tidak dilakukan oleh komputer (manual)
3		Decision / Logika	Untuk menunjukkan suatu kondisi tertentu, dgn dua kemungkinan, YA / TIDAK
4		Predefined Process	Untuk menyatakan penyediaan tempat penyimpanan suatu pengolahan untuk memberi harga awal
5		Terminal	Untuk menyatakan permulaan atau akhir suatu program
6		Offline Storage	Untuk menunjukkan bahwa data dalam symbol ini akan disimpan ke suatu media Tertentu

1) Input / Output Symbols (Simbol Input – output)

Simbol yang menunjukkan jenis peralatan yang digunakan sebagai media input atau output. Symbol – symbol tersebut adalah :

Tabel 3. Input – Output Symbols

No	Symbol	Nama	Keterangan
1		Input / output	Untuk menyatakan proses input dan output tanpa tergantung dengan jenis peralatannya
2		Disk Storage	Untuk menyatakan input berasal dari disk atau output disimpan ke disk
3		Document	Untuk menyetak dokumen

B. DATA FLOW DIAGRAM (DFD)

Data Flow Diagram (DFD) merupakan salah satu *network* yang menggambarkan sistem automat/komputerisasi, manualisasi, atau gabungan dari keduanya, yang penggambarannya disusun dalam bentuk kumpulan komponen sistem yang saling berhubungan sesuai dengan aturan mainnya. Sutabri dalam Indrajani (2012:117) Empat simbol yang digunakan dalam DFD adalah :

Tabel 4. Simbol dalam DFD

No	Symbol	Nama	Keterangan
1.	○	Proses	Menunjukkan kegiatan/kerja yang dilakukan oleh orang, mesin atau komputer.
2.	→	Simbol Data Flow (arus data)	Menunjukkan arus dari proses.
3.	□	Eksternal	Entity Menunjukkan entitas/entity
4.	=	Data Store	Simpanan data

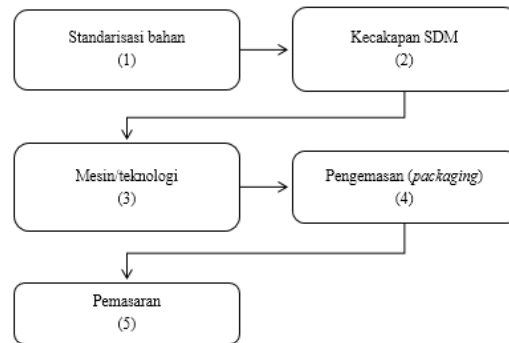
METODE PENELITIAN

Penelitian ini merupakan jenis Penelitian deskriptif kualitatif. Penelitian ini dilakukan di salah satu UMKM yang ada di Kota Sukabumi yaitu UMKM Mochi Kaswari. Adapun teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini dengan menggunakan metode flow chart.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Dalam melakukan pengendalian mutu untuk mencapai standar kualitas yang telah ditetapkan, UMKM Mochi Kaswari. Dan alur atau prosedur dari pengendalian mutu yang digunakan oleh UMKM Mochi Kaswari yaitu sebagai berikut :

Gambar 1. Flowchart Pengendalian Mutu Mochi Kaswari



a. Standarisasi bahan baku

Bahan baku yang digunakan untuk membuat mochi adalah dari bahan pokok yang di olah kemudian menjadi mochi.

b. Kecakapan SDM

Dari segi ahli atau teknik dalam mengolah bahan-bahan agar menjadi berkualitas dan menghasilkan pula mochi yang bagus

c. Mesin / Teknologi

Dari segi peralatan dalam memproduksi bahan, mengolah bahan, yang menggunakan cara manual karena mutu lebih terjamin.

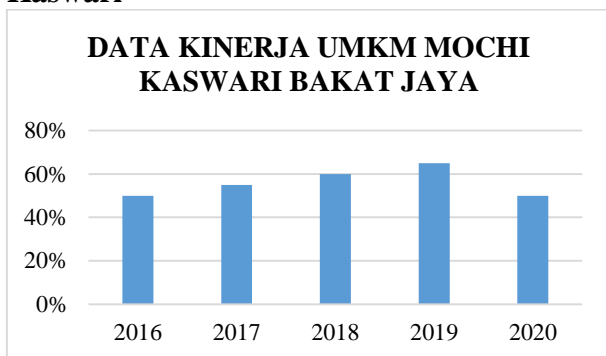
d. Packaging

Dari segi pengemasan produk mochi menggunakan tempat atau wadah yang unik yang terbuat dari anyaman bambu yang di produksi oleh UMKM lain yang kemudian di beli untuk mengemas mocha dalam bentuk keranjang. Adapun kemasan juga terdapat dari dus yang di beli dan di produksi dari bandung.

e. Pemasaran

Dari segi pemasaran, jika pengendalian mutu sudah berhasil dan menghasilkan omzet yang banyak, maka UMKM Mochi Kaswari membuka sebuah cabang yang tempatnya terletak di Pelabuhanratu.

Gambar 2. Diagram Kinerja UMKM Mochi Kaswari



Berdasarkan diagram di atas dapat dilihat bahwa kinerja UMKM Mochi Kaswari dari tahun 2016 sampai 2019 mengalami kenaikan dari 50% ke 65%, tetapi pada tahun 2020 mengalami penurunan ke angka 50%, yang disebabkan oleh beberapa faktor salah satu faktornya mempengaruhi penurunannya karena pandemi COVID-19, yang tidak hanya berpengaruh terhadap penjualan tetapi pada kinerja yang kemudian memaksa penurunan produksi sebesar 50% sehingga kerja atau tugas yang di bebankan kepada para pegawai menurun. Salah satu langkah yang diambil UMKM Mochi Kaswari Bakat Jaya dalam mengendalikan mutu adalah dengan teknologi atau mesin dan dalam melakukan pengemasan atau packaging juga di sebutkan bahwa pengendalian mutu khususnya dalam packaging berbeda. khususnya dalam kemasan keranjang, yang terbuat dari bamboo.

PENUTUP

Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan, maka penerapan pengendalian mutu, hal tersebut diterapkan untuk tetap menjaga kualitas kinerja perusahaan agar tetap baik dan berjalan sesuai dengan target yang diinginkan. Adapun proses yang dilakukan untuk menjaga kinerja dan produk tetap dalam kualitas yang baik antara lain sebagai berikut :

1. Dalam melakukan pengendalian mutu untuk mencapai standar kualitas yang telah ditetapkan perusahaan, Mochi Kaswari melakukan aktivitas pengendalian mutu yaitu pengendalian standarisasi bahan, kecakapan SDM,

mesin/teknologi, packaging sampai tahap pemasaran

2. Penerapan metode flowchart dengan menggunakan flowchart dapat diketahui bahwa proses produksi pada Mochi Kaswari dapat dikendalikan dan masih terpantau, namun untuk mencapai mutu proses produksi yang baik Mochi Kaswari perlu terus melakukan proses perbaikan terhadap proses produksinya agar dapat memaksimalkan standar kualitas yang ada.

Saran

Adapun saran bagi pelaku usaha mochi khususnya mochi bakat jaya yaitu harus mampu menerapkan dan menjalankan pengendalian mutu dengan prosedur yang jelas untuk mencapai hasil input dan output yang berkualitas dan bisa memenuhi standar konsumen sehingga bisa melampaui para pesaing lainnya. Pertama UMKM ini harus mampu untuk memperbaiki dari sisi teknologi dengan cara menambah atau merubah teknik dalam penggunaan teknologi. Meskipun teknik manual lebih menjamin dalam segi rasanya, akan tetapi itu akan cukup menghabiskan waktu. Kedua perlu adanya pengelolaan manajemen, khususnya dalam segi management data komputerisasi. Seharusnya manajemen ini harus ada di setiap UMKM. agar data tersebut ada di dalam file dan aman, bisa di analisis dalam mempelajari letak kesalahan pengendalian mutu, dan tentu bisa meningkatkan kinerja UMKM. terakhir juga perlu melakukan inovasi karena dengan adanya inovasi bisa menghasilkan input dan output yang bagus dan bisa memaksimalkan kekuatan dan peluang yang ada di UMKM tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Rizan, J. (2020). Pengaruh Keterampilan Kewirausahaan , Orientasi pasar dan Orientasi Penjualan terhadap Kinerja Usaha UMKM. II(4), 961–968.
- [2] Rucitra, A. L., & Fadiyah, S. (2019). Penerapan Statistical Quality Control (Sqc) Pada Pengendalian Mutu Minyak Telon (Studi Kasus Di Pt.X). Agointek, 13(1),

72.
<https://doi.org/10.21107/agrointek.v13i1.4920>
- [3] Karuehni, I., & Peridawaty, P. (2020). Manajemen Strategik Dengan Orientasi Pasar Dan Orientasi Belajar Pada Kinerja Inovasi Rumah Batik Bahalap. *Jurnal Riset Ekonomi Manajemen (REKOMEN)*, 3(2), 156–165.
<https://doi.org/10.31002/rm.v3i2.1538>
- [4] Teknologi, J., Pertanian, I., Pertanian, F. T., & Mada, U. G. (2011). Pengendalian mutu. 1–17.
- [5] Kasus, S., Pt, P., Busana, R., & Indah, P. (2013). (Studi Kasus Pada Pt. Rapico Busana Permata Indah).
- [6] Cahyaka, H. W., Wibowo, A., Handayani, K. D., Wiyono, A., & Santoso, E. H. (2018). TIM EJOURNAL Ketua Penyunting : Penyunting : Mitra bestari : Penyunting Pelaksana : Redaksi : Jurusan Teknik Sipil (A4) FT UNESA Ketintang - Surabaya Website : tekniksipilunesa.org Email : REKATS. *Jurnal Rekayasa Teknik Sipil*, 1(1), 186–194.
- [7] Diaraya, D. (2017). Desain Flowchart Pemrosesan Transaksi Perusahaan Pada Sistem Informasi Akuntansi Berbasis Komputer. *Jurnal Matematika, Statistika Dan Komputasi (JMSK)*, 13(Vol 13, No 2 (2017): January 2017), 141–146.
<http://journal.unhas.ac.id/index.php/jmsk/article/view/3500>
- [8] Pratidina, R., Syamsun, M., & Wijaya, N. H. (2016). Analisis Pengendalian Mutu Jambu Kristal dengan Metode Six Sigma di ADC IPB-ICDF Taiwan, Bogor. *Jurnal Manajemen Dan Organisasi*, 6(1), 1.
<https://doi.org/10.29244/jmo.v6i1.12180>
- [9] Ismawati, Destryana, R. A., & Huzaimah, N. (2020). *Agrointek : Jurnal Teknologi Industri Pertanian*. *Jurnal Teknologi Industri Pertanian*, 14(1), 67–74.
- [10] Wicaksono, N. A. (2018). Pengendalian Kualitas Produk Baju Kerja Perawat Untuk Meminimasi Jumlah Produk Cacat Dengan Metode Seven Tools. 12522281, 1–78.