

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Kajian Teori

2.1.1 Pengertian Quality Control

Konsep kualitas telah didefinisikan secara beragam oleh berbagai pakar. Dalam literatur *Fundamentals of Quality Control and Improvement* edisi kedua, disebutkan bahwa terminologi kualitas memiliki interpretasi yang bervariasi. Garvins pada tahun 1984 mengklasifikasikan pengertian kualitas menjadi lima pendekatan utama, meliputi: pendekatan fungsional, berbasis produk, berorientasi pengguna, fokus produksi, dan berdasarkan nilai manfaat.

Lebih lanjut, Garvins mengembangkan kerangka konseptual yang mengintegrasikan delapan dimensi untuk mengukur kualitas produk maupun layanan, yaitu: kinerja (*performance*), karakteristik khusus (*features*), tingkat keandalan (*reliability*), kesesuaian spesifikasi (*conformance*), daya tahan (*durability*), kemudahan perawatan (*serviceability*), nilai estetis (*aesthetics*), dan kualitas yang dipersepsikan (*perceived quality*).

Crosby dalam karyanya tahun 1979 merumuskan definisi kualitas yang banyak diadopsi, yakni tingkat kesesuaian produk terhadap spesifikasi dan persyaratan yang diinginkan konsumen. Sementara itu, Juran pada 1974 memberikan perspektif yang lebih luas dengan mendefinisikan kualitas sebagai kesesuaian produk dengan fungsi dan kegunaan yang diharapkan.

Berdasarkan berbagai konseptualisasi tersebut, dapat dirangkum bahwa kualitas merupakan tingkat kesesuaian produk atau layanan dalam memenuhi fungsi penggunaannya. Fungsi ini meliputi aspek kualitas rancangan (*quality of design*) dan kualitas kinerja (*quality of performance*) sesuai ekspektasi konsumen. Dengan demikian, penetapan standar kualitas suatu produk atau layanan ditentukan oleh konsumen sebagai pengguna akhir. Apabila preferensi konsumen mengalami perubahan, maka kriteria penetapan kualitas akan

menyesuaikan. Oleh karena itu, kualitas bersifat dinamis dan disesuaikan dengan tingkat ekspektasi yang beragam dari berbagai segmen konsumen.

Pengendalian dapat dimaknai sebagai rangkaian proses evaluasi aktivitas produksi, perbandingan hasil aktivitas produksi dengan target yang telah ditetapkan, serta implementasi langkah-langkah perbaikan untuk mengatasi kesenjangan antara hasil aktual dengan target yang diinginkan. Berdasarkan pengertian ini, pengendalian dapat dipahami sebagai aktivitas pemantauan, koreksi, dan verifikasi untuk memastikan bahwa pelaksanaan pekerjaan tidak menyimpang dari rencana yang telah disusun.

Juran menekankan bahwa pengendalian dan perencanaan merupakan dua komponen yang saling terkait dan harus dijalankan secara optimal untuk mencapai hasil yang diharapkan (Mitra, 1998). Secara menyeluruh, quality control atau pengendalian kualitas dapat dipahami sebagai aktivitas organisasi yang bertujuan akhir mengendalikan output produksi yang dihasilkan (Tim dosen, 2014).

Literatur *Fundamentals of Quality Control and Improvement* menjelaskan bahwa pengendalian kualitas memiliki sasaran berjangka pendek dan jangka panjang bagi organisasi. Dampak tujuan jangka pendek memang tidak langsung terlihat signifikan bagi perusahaan karena belum dapat dirasakan secara langsung. Namun, tujuan jangka panjang akan memberikan dampak yang lebih menguntungkan terhadap kualitas produk dan profitabilitas berkelanjutan.

Berikut adalah manfaat jangka panjang yang diperoleh organisasi yang memprioritaskan pengendalian kualitas:

1. Membangun Reputasi Perusahaan Organisasi yang konsisten menghasilkan produk berkualitas tinggi akan memperoleh pengakuan sebagai perusahaan yang mengutamakan standar kualitas produknya, sehingga mendapat nilai tambah di mata konsumen.
2. Meminimalkan Biaya Produksi Umumnya, produk berkualitas baik diasosiasikan dengan harga yang tinggi. Persepsi ini muncul jika perusahaan masih menerapkan paradigma konvensional dimana produk dibuat sesuai kapabilitas perusahaan, sehingga perusahaan yang menentukan standar

kualitasnya. Pengendalian kualitas dapat mengoptimalkan biaya produksi melalui pengurangan tingkat kecacatan produk.

3. Pencapaian Standar Produksi yang Ditetapkan Meskipun biaya produksi dioptimalkan seefisien mungkin, melalui pengendalian kualitas perusahaan tetap dapat menyediakan produk yang memenuhi spesifikasi pasar.
4. Ekspansi Pangsa Pasar Setelah mencapai optimalisasi biaya produksi, harga jual dapat ditekan sambil tetap mempertahankan kualitas sebagai prioritas utama. Penetapan harga yang sesuai dengan daya beli konsumen dengan tetap mempertahankan kualitas yang baik akan mendorong peningkatan pangsa pasar.

Terdapat berbagai pendekatan yang dapat diterapkan untuk mengendalikan kualitas produk, antara lain: perencanaan strategis, perancangan sistem, inspeksi terhadap deviasi yang terjadi antara produk atau layanan yang diamati dengan hasil proses dan standar yang telah ditetapkan, serta implementasi perbaikan menggunakan peralatan dan prosedur pengendalian kualitas yang sesuai.

Prosedur pengendalian kualitas dapat dikategorikan menjadi tiga sub-bidang utama, yaitu: pengendalian kualitas off-line (off line quality control), pengendalian proses statistik (statistical process control), dan rencana sampling penerimaan (acceptance sampling plans) (Mitra, 1998).

2.1.2 Sistem Quality Control pada Rumah Potong Hewan Unggas

Sistem Quality Control (QC) pada Rumah Potong Hewan Unggas (RPHU) merupakan serangkaian prosedur yang dirancang untuk menjamin bahwa proses pemotongan unggas dilakukan sesuai dengan standar keamanan pangan, kebersihan, kesejahteraan hewan, dan mutu produk akhir. Sistem ini melibatkan pengawasan yang ketat terhadap seluruh tahapan proses pemotongan, mulai dari penerimaan ayam hidup hingga produk akhir berupa karkas atau bagian ayam yang siap didistribusikan dengan penjelasannya yaitu pertama, Penerimaan Unggas Hidup: Quality control dimulai sejak ayam tiba di lokasi. Pemeriksaan awal dilakukan untuk memastikan unggas dalam kondisi sehat, tidak stres berlebihan, dan layak potong.

Pengawasan ini biasanya melibatkan petugas yang kompeten dan mengikuti pedoman kesehatan hewan dari dinas terkait. Kedua, Proses Pemingsanan dan Penyembelihan: Proses ini harus sesuai dengan prinsip kesejahteraan hewan (animal welfare) dan syarat halal. Pemingsanan harus dilakukan secara efektif tanpa menyakiti hewan, dilanjutkan dengan penyembelihan oleh juru sembelih bersertifikat halal. Ketiga, Pencabutan Bulu, dan Eviscerasi: Seluruh peralatan yang digunakan harus dalam keadaan bersih dan bebas dari kontaminasi. Karkas harus diperiksa untuk memastikan tidak ada bagian organ dalam yang tertinggal dan karkas tidak rusak. Pemeriksaan visual dan sensorik dilakukan pada tahap ini. Keempat: Pemeriksaan qc melakukan pemeriksaan post-mortem untuk mendeteksi penyakit, atau kelainan lain yang bisa memengaruhi keamanan produk. Karkas yang tidak memenuhi syarat akan ditolak atau dirijek. Kelima, Pendinginan dan Penyimpanan: Karkas yang lolos inspeksi akan didinginkan segera untuk mencegah pertumbuhan mikroba. Suhu penyimpanan harus dijaga pada kisaran 0–4°C. Prosedur QC memastikan suhu dan kebersihan ruang penyimpanan tetap stabil.

Keenam, Proses Pengemasan dan Distribusi: Karkas dikemas dalam kondisi higienis menggunakan bahan yang aman pangan (*food grade*). Distribusi dilakukan menggunakan kendaraan berpendingin untuk menjaga mutu selama pengiriman. Sistem HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Point*) diterapkan untuk meminimalkan risiko kontaminasi pada seluruh tahapan ini.

2.1.3 Standar Mutu dan Keamanan Pangan (misalnya: HACCP, GMP, SSOP)

Pada operasional Rumah Potong Hewan Unggas (RPHU), penerapan standar mutu serta keamanan pangan merupakan komponen krusial untuk menghasilkan produk unggas yang aman dikonsumsi, bermutu, serta memenuhi ketentuan hukum dan kebutuhan pasar. Beberapa standar yang umum diterapkan di RPHU meliputi HACCP (*Hazard Analysis and Critical Control Point*), GMP (*Good Manufacturing Practices*), dan SSOP (*Sanitation Standard Operating Procedures*).

Pertama, *Hazard Analysis and Critical Control Point* (HACCP) adalah sistem manajemen keamanan pangan berbasis risiko yang bertujuan mengidentifikasi, mengevaluasi, serta mengendalikan bahaya yang signifikan terhadap keamanan pangan dalam tahapan produksi. Dalam konteks RPHU, HACCP digunakan untuk: Mengidentifikasi titik-titik kritis dalam proses pemotongan seperti pemingsanan, penyembelihan, pencucian, pendinginan, dan pengemasan, Menentukan batas kritis (*critical limit*), misalnya suhu pendinginan maksimum 4°C, Melakukan monitoring, tindakan korektif, verifikasi, dan pencatatan untuk menjamin produk akhir aman dan bebas kontaminasi.

Kedua, *Good Manufacturing Practices* (GMP) merupakan pedoman dasar untuk menjamin proses produksi berjalan sesuai standar kebersihan dan mutu. Di RPHU, GMP mencakup: Desain bangunan dan fasilitas yang higienis dan memudahkan pembersihan, Prosedur kerja yang menjamin pekerja menerapkan kebersihan pribadi, seperti mencuci tangan dan memakai APD, Pengendalian terhadap bahan tambahan, air, serta penggunaan peralatan yang aman untuk pangan Ketiga, *Sanitation Standard Operating Procedures* (SSOP) adalah prosedur tertulis yang Menjelaskan prosedur pembersihan dan disinfeksi yang perludilaksanakan secara teratur untuk memastikan kebersihan tempat dan alat diRPHU. Unsur penting dalam SSOP mencakup: Membersihkan area yang bersentuhan langsung dengan produk ayam. Pengendalian terhadap serangga dan limbah, sanitasi untuk air dan udara di area produksi, serta pencatatan aktivitas sanitasi dan jadwal pelaksanaannya. Penerapan HACCP, GMP, dan SSOP secara terintegrasi memastikan bahwa setiap langkah dalam proses pemotongan ayam diawasi dan dikelola untuk mencegah terjadinya kontaminasi yang bersifat biologis, kimia, atau fisik yang dapat membahayakan konsumen.