
Analisis Faktor Penyebab Cacat Produk Osha Snack melalui Pendekatan Fishbone Diagram (*Analysis of Factors Causing Product Defects in Osha Snack Using the Fishbone Diagram Approach*)

Mutiara Alya Ramadhina

Sekolah Vokasi IPB University

Sabilinnisa Azahra

Sekolah Vokasi IPB University

Haura Izdihar

Sekolah Vokasi IPB University

Angelica Salsabilla

Sekolah Vokasi IPB University

Nadia Rosa

Sekolah Vokasi IPB University

Dessy Damayanthi

Sekolah Vokasi IPB University

Alamat: Jl. Kumbang No.14, Babakan, Kec. Bogor Tengah, Kota Bogor

Korespondensi penulis: mutiaraalya@apps.ipb.ac.id, azahasabilinnisa@apps.ipb.ac.id, hauraizdiharardhilya@apps.ipb.ac.id, angelicasalsabila@apps.ipb.ac.id, nadiarosa@apps.ipb.ac.id, theyshesnz@gmail.com

Abstrak. *This study aims to identify the various types of product defects that occur during the production process at Osha Snack, to analyze the main factors causing product defects using the Fishbone Diagram approach, and to develop a Checksheet as a practical guide to prevent the recurrence of product defects and improve the consistency of production quality. This research uses a descriptive qualitative approach with a case study at the Osha Snack micro, small, and medium enterprise (MSME). Data was collected through interviews, production process observation, and literature review. The research results indicate that there are various types of product defects that occur at Osha Snack, including defects in terms of input (raw materials), defects in terms of the production process, and defects in terms of output (final product). The factors causing product defects were identified through Fishbone Diagram analysis, covering manpower, machine, material, method, and environment. As a preventive solution, a Checksheet was developed based on product defect data*

Keywords: *Fishbone Diagram, Osha Snack, Production Management, Quality Management.*

Abstrak. Tulisan ini bertujuan untuk mengidentifikasi berbagai jenis cacat produk yang muncul selama proses produksi di Osha Snack, menganalisis faktor-faktor utama penyebab terjadinya cacat produk dengan menggunakan pendekatan Fishbone Diagram, dan menyusun *Checksheet* sebagai panduan praktis untuk mencegah terulangnya kecacatan produk dan meningkatkan konsistensi kualitas hasil produksi. Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kualitatif dengan studi kasus pada UMKM Osha Snack. Data dikumpulkan melalui wawancara, observasi proses produksi, dan studi literatur. Hasil penelitian menunjukkan terdapat berbagai jenis cacat produk yang terjadi pada Osha Snack, antara lain cacat dari segi input (bahan baku), cacat dari segi proses produksi, dan cacat dari segi output (produk akhir). Faktor-faktor penyebab cacat produk diidentifikasi melalui analisis Fishbone Diagram, meliputi manusia, mesin, material, metode, dan lingkungan. Sebagai solusi preventif, disusunlah *Checksheet* berdasarkan data cacat produk yang terjadi.

Kata kunci : Fishbone Diagram, Manajemen Kualitas, Manajemen Produksi, Osha Snack

PENDAHULUAN

Dalam persaingan industri makanan ringan yang semakin ketat, kualitas produk menjadi faktor utama dalam menjaga kepercayaan konsumen. Menurut Hidayati (2011), konsumen

memiliki ekspektasi tinggi terhadap aspek rasa, tekstur, kebersihan, dan kemasan produk. Sebagai UMKM di sektor makanan ringan, Osha Snack menghadapi tantangan dalam menjaga mutu produk secara konsisten. Namun, masih ditemukan cacat produk seperti kemasan rusak, bentuk tidak seragam, serta perubahan tekstur dan rasa yang menurunkan kepuasan konsumen dan meningkatkan biaya produksi (UD Osha Snack, 2017).

Menurut Hidayati (2011), cacat produk ini disebabkan oleh berbagai faktor seperti kurangnya keterampilan tenaga kerja, alat produksi yang tidak optimal, bahan baku yang tidak seragam, metode kerja yang belum standar, serta lemahnya sistem pengendalian mutu. Untuk mengidentifikasi penyebab utama kecacatan, dapat digunakan analisis Fishbone Diagram yang mengelompokkan faktor penyebab dalam kategori manusia, mesin, material, metode, dan lingkungan.

Penelitian ini bertujuan untuk: (1) mengidentifikasi jenis cacat produk pada Osha Snack, (2) menganalisis penyebab utamanya melalui Fishbone Diagram, dan (3) menyusun Checksheet untuk mencegah terulangnya cacat produk. Tujuan akhir dari penelitian ini adalah mendukung peningkatan mutu dan efisiensi produksi (UD Osha Snack, 2017).

Selain pengendalian mutu, menurut Hidayati (2011), inovasi produk juga menjadi strategi penting untuk mempertahankan daya saing. Osha Snack telah melakukan pengembangan varian produk dan memperluas jangkauan pasar hingga skala nasional, yang menunjukkan pentingnya inovasi dan kualitas dalam mempertahankan posisi di pasar (UKM Indonesia, 2023). Oleh karena itu, integrasi antara pengendalian mutu dan inovasi menjadi kunci utama dalam meningkatkan daya saing dan kepuasan pelanggan.

KAJIAN TEORI

1. Manajemen Dan Mutu Produk

Manajemen mutu merupakan pendekatan sistematis yang bertujuan untuk menjamin produk atau layanan yang dihasilkan memenuhi standar tertentu dan ekspektasi konsumen. Salah satu komponen penting dalam manajemen mutu adalah pengendalian kualitas (quality control), yang berfokus pada upaya mencegah dan mengidentifikasi adanya ketidaksesuaian dalam hasil produksi (Heizer, Render, & Munson, 2020). Produk yang mengalami cacat—baik dari segi bentuk, rasa, tekstur, kemasan, atau standar lainnya—dapat menurunkan tingkat kepuasan pelanggan serta merusak reputasi perusahaan.

Dalam konteks industri makanan ringan seperti Osha Snack, cacat produk dapat disebabkan oleh berbagai faktor mulai dari kualitas bahan baku, prosedur kerja yang tidak konsisten, hingga kesalahan dalam penggunaan alat. Oleh karena itu, analisis akar penyebab cacat sangat penting dilakukan untuk mendukung peningkatan mutu secara berkelanjutan.

2. Fishbone Diagram

Diagram Fishbone, atau sering disebut Diagram Sebab-Akibat (Cause and Effect Diagram), merupakan alat visual yang dirancang untuk membantu mengidentifikasi dan mengelompokkan penyebab potensial dari suatu permasalahan tertentu (Ishikawa, 1985). Diagram ini berguna dalam memahami struktur penyebab dari suatu masalah yang kompleks dan sering digunakan dalam upaya peningkatan mutu produksi.

Dalam penerapannya, penyebab masalah biasanya dikelompokkan ke dalam enam kategori utama yang dikenal dengan istilah 6M, yaitu: Man (Manusia): berkaitan dengan kemampuan dan kesalahan operator, Machine (Mesin): mencakup kondisi dan pemeliharaan peralatan, Method (Metode): merujuk pada prosedur atau instruksi kerja, Material (Bahan): melibatkan mutu bahan baku dan pendukung, Measurement (Pengukuran): ketepatan dalam proses penilaian mutu, Environment (Lingkungan): kondisi kerja seperti kebersihan, suhu, dan pencahayaan. Melalui pendekatan ini, perusahaan dapat lebih sistematis dalam menelusuri penyebab permasalahan dan merancang solusi perbaikan yang relevan.

3. Penelitian Terdahulu

Beberapa penelitian terdahulu telah menunjukkan efektivitas Fishbone Diagram dalam menganalisis penyebab cacat produk. Studi oleh Prabowo & Susilo (2021) pada industri makanan ringan menunjukkan bahwa faktor utama penyebab cacat produk adalah metode kerja yang tidak konsisten dan ketidaksesuaian bahan baku. Sementara itu, penelitian dari Lestari dan Fitriani (2020) pada industri keripik menyimpulkan bahwa faktor manusia (human error) dan kebersihan lingkungan kerja merupakan penyebab dominan dari kerusakan produk. Penelitian oleh Rizky et al. (2022) pada UMKM makanan beku menunjukkan bahwa penerapan Fishbone Diagram tidak hanya mampu mengidentifikasi penyebab cacat, tetapi juga dapat menjadi dasar untuk pengambilan keputusan dalam peningkatan sistem produksi secara keseluruhan.

METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kualitatif dengan studi kasus pada UMKM Osha Snack yang bergerak di bidang makanan ringan. Pengumpulan data dilakukan melalui wawancara semi-terstruktur dengan pemilik usaha, observasi langsung proses produksi, serta studi literatur dari berbagai sumber yang relevan guna memperkuat analisis mutu produk makanan ringan. Wawancara dilakukan untuk menggali informasi terkait jenis cacat produk, prosedur produksi, serta kendala dalam menjaga kualitas.

Fokus utama penelitian ini adalah mengidentifikasi cacat produk serta menganalisis akar masalah menggunakan Fishbone Diagram (diagram sebab-akibat). Tahapan kajian dimulai dengan observasi langsung terhadap proses produksi untuk mengidentifikasi jenis-jenis cacat produk yang muncul pada tahap input, proses, maupun output. Setelah data terkumpul, dilakukan analisis menggunakan Fishbone Diagram yang mengelompokkan akar masalah ke dalam enam kategori utama, yaitu manusia (*manpower*), mesin (*machine*), metode (*method*), bahan baku (*material*), lingkungan (*mother nature*), dan pengukuran (*measurement*).

Selain itu, penelitian ini juga menerapkan metode checklist sebagai alat bantu dalam proses pengumpulan data. Menurut Prasetyo (2021), checklist adalah lembar ringkasan yang berisi poin-poin penting atau indikator utama yang harus diperhatikan selama observasi dan wawancara, sehingga dapat membantu peneliti dalam mendokumentasikan temuan secara sistematis dan memastikan tidak ada aspek penting yang terlewat. Penggunaan Checklist sangat efektif untuk meningkatkan konsistensi dan akurasi data selama penelitian kualitatif (Prasetyo, 2021). Menurut Wibowo (2020), penggunaan Fishbone Diagram sangat membantu dalam mengidentifikasi dan mengelompokkan penyebab utama terjadinya cacat produk secara terstruktur, sehingga solusi yang dihasilkan lebih tepat sasaran. Dengan kombinasi Fishbone Diagram dan Checklist, penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran yang

komprehensif mengenai faktor-faktor penyebab cacat produk serta rekomendasi perbaikan mutu pada UMKM makanan ringan.

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Profil Usaha Osha Snack

UD. OSHA Snack merupakan usaha mikro kecil menengah (UMKM) yang bergerak di bidang industri makanan ringan dan berlokasi di Kota Bogor, Jawa Barat. Unit dagang ini memulai operasinya pada tahun 2003 dengan fokus pada keju goreng. Pendiri Unit dagang ini dipelopori oleh Oktoriza Baswir, SE, beserta istri Ir. Dewi Mulyati. Seiring waktu, usaha ini mengalami perkembangan melalui inovasi produk, seperti keripik kentang balado dan brambang keju, yang kini telah dikenal oleh konsumen di berbagai daerah. Produk-produk tersebut dipasarkan secara lokal maupun nasional melalui jaringan *reseller* dan pemesanan langsung oleh konsumen.

Osha Snack saat ini memproduksi enam varian produk utama, yaitu keju goreng original, keju goreng pedas, keripik kentang balado, brambang keju original, brambang keju pedas, dan keju stik. Setiap varian dikembangkan dengan mempertimbangkan preferensi konsumen terhadap cita rasa yang khas, tekstur renyah, serta penggunaan bahan baku lokal berkualitas. Dalam menjalankan usahanya, Osha Snack mengusung filosofi “Perubahan dan Pengembangan yang berkelanjutan” sebagai bentuk komitmen dalam menjaga dan meningkatkan kualitas produk demi mencapai kepuasan pelanggan secara konsisten.

Deskripsi Produk Osha Snack

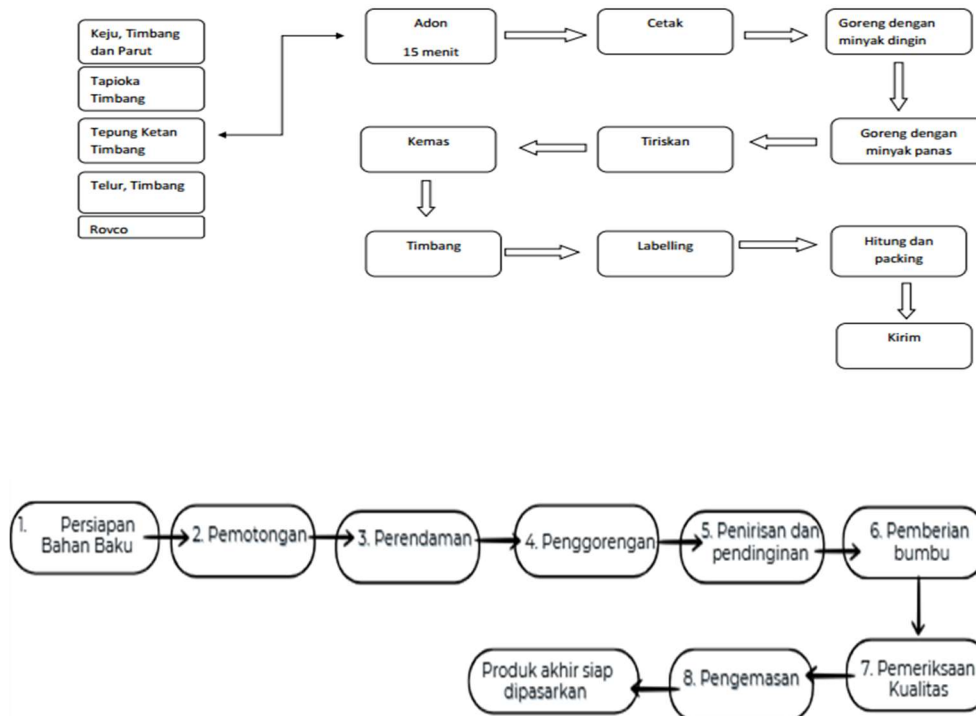
Osha Snack merupakan produk camilan yang dikembangkan oleh pelaku usaha mikro di Kota Bogor, dengan fokus pada olahan berbasis keju dan kentang. Produk ini diproduksi menggunakan bahan baku lokal berkualitas tinggi, tanpa bahan pengawet, dan telah memperoleh sertifikasi Halal serta izin edar P-IRT, sehingga aman untuk dikonsumsi oleh masyarakat umum.

Terdapat enam varian utama yang ditawarkan, yaitu: Keju Goreng Original, Keju Goreng Pedas, Keripik Kentang Balado, Brambang Keju Original, Brambang Keju Pedas, dan Keju Stik. Masing-masing varian memiliki cita rasa khas dan karakteristik yang disesuaikan dengan selera konsumen Indonesia, seperti rasa gurih, pedas, hingga aroma rempah tradisional. Produk ini ditujukan untuk berbagai segmen usia, mulai dari anak-anak hingga orang dewasa, dan dipasarkan dalam kemasan praktis untuk konsumsi harian.

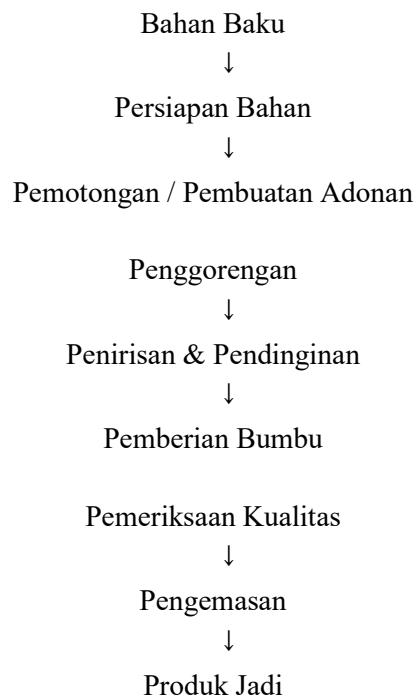
Bagan Alur IPO (Input-Proses-Output)

Diagram pembuatan keju goreng, stik keju, dan brambang keju

Diagram Pembuatan Keripik Kentang



Flowchart Alur Produksi Osha Snack:



Identifikasi Cacat Produk pada Osha Snack

Berdasarkan dari hasil wawancara pada usaha mitra Osha Snack, terdapat beberapa identifikasi cacat produk (*Defect Product Identification*) yang berpotensi terjadi dalam proses produksi UD. Osha Snack, serta kaitannya dengan pendekatan mutu berbasis IPO (input-proses-output). Berikut adalah identifikasi cacat produk UD. Osha Snack:

1. Cacat dari Segi Input (Bahan Baku & Bahan Tambahan)
 - a. Variasi Kualitas Keju
Keju sebagai bahan utama dari produk Osha Snack bisa memiliki konsistensi yang berbeda-beda dari tiap pemasok. Hal ini dapat menyebabkan perubahan rasa, aroma, atau juga tekstur keju goreng yang tidak seragam.
 - b. Bahan Tambahan Tidak Segar
Bahan tambahan seperti bawang, cabai, kentang, dan lain-lain tidak disimpan atau diproses dengan benar, dapat menyebabkan bau yang tak sedap, rasa kurang tajam, atau terjadi perubahan warna menjadi keruh pada produk.
 - c. Air dan Sanitasi Lingkungan Kurang Terjaga
Air yang digunakan untuk mencuci bahan-bahan dan peralatan produksi, jika tidak memenuhi standar lingkungan dan air bersih dapat menimbulkan risiko biologis pada produk akhir.
2. Cacat dari Segi Proses Produksi
 - a. Kematangan Tidak Merata
Produk seperti keju goreng atau keripik bisa memiliki kematangan yang tidak seragam karena proses penggorengan dengan suhu minyak yang tidak stabil atau terlalu lama dalam penggorengan dan tidak konsisten. Pada hasil akhir, terdapat bagian yang terlalu matang (gosong) atau terlalu lembek.
 - b. Takaran Bumbu
Sebagian bahan ataupun bumbu digunakan secukupnya karena jika terdapat potensi bumbu terlalu asin, terlalu pedas, atau bahkan hambar jika takaran bumbu tidak digunakan secukupnya.
 - c. Pengemasan Tidak Rapih/Tidak Rapat
Kemasan yang tidak tertutup rapat dapat menyebabkan masuknya udara lembab yang dapat mempercepat proses oksidasi atau membuat produk menjadi tidak renyah atau lembek.
3. Cacat dari Segi Output (Produk Akhir)
 - a. Kerusakan Fisik pada Produk (Pecah, Remuk, atau Patah)
Salah satu masalah kualitas yang sering muncul di produk akhir adalah kerusakan fisik, seperti keju goreng yang retak, stik keju yang bengkok atau bahkan putus, atau keripik yang hancur lebur. Penyebab utamanya dari kerusakan fisik pada produk biasanya terjadi karena penanganan yang kurang teliti di waktu pengemasan, produk yang ditumpuk terlalu banyak, atau karena getaran selama proses pengiriman dan distribusi. Kemudian, untuk produk semacam keripik atau stik keju, tampilan dan tekstur sangat penting untuk menarik perhatian konsumen dan menunjukkan kualitas produk. Produk yang sudah tidak sempurna atau terjadi kerusakan pada fisik dapat dianggap kurang baik meskipun rasa dan aroma masih tetap lezat dan harum.
 - b. Perubahan Warna dan Tekstur

Karakteristik produk Osha Snack, khususnya keju goreng dan keripik kentang balado, menunjukkan kerentanan terhadap fluktuasi kelembaban dan suhu lingkungan. Praktik penyimpanan produk akhir yang tidak memenuhi standar kondisi kering dan suhu stabil dapat memicu terjadinya perubahan pada penampakan visual, termasuk penggelapan warna, munculnya lapisan berminyak, atau bahkan infeksi jamur. Selain itu, tekstur keju berpotensi mengalami perubahan menjadi lebih keras atau lembek, yang secara langsung dipengaruhi oleh tingkat kelembaban dan kondisi penyimpanan. Fenomena ini tidak hanya menurunkan nilai estetika produk, tetapi juga mengimplikasikan adanya penurunan mutu yang perlu diperhatikan.

c. Ketidaksesuaian Rasa dengan Varian

Produk Osha Snack menawarkan beragam varian rasa, termasuk original dan pedas. Salah satu potensi defisiensi kualitas yang dapat muncul adalah inkonsistensi rasa antar batch produksi. potensi terjadinya cacat produk berupa ketidakseragaman rasa antar kelompok produksi perlu dipertimbangkan, seperti produk yang seharusnya bercita rasa pedas dapat terdeteksi memiliki profil rasa yang identik dengan varian original, atau produk brambang keju menunjukkan peningkatan kadar garam yang tidak sesuai dengan standar sebelumnya. Kondisi ini umumnya disebabkan oleh kurang optimalnya proses dalam standarisasi kuantitas bumbu atau adanya kesalahan operasional dalam tahapan pencampuran bumbu.

Identifikasi Waste dan Penanganannya

Dalam rangka menjaga efisiensi proses produksi dan kualitas produk, penting bagi Osha Snack untuk mengidentifikasi berbagai bentuk pemborosan yang berpotensi mengganggu kelancaran operasi. Berdasarkan observasi lapangan dan wawancara langsung dengan pelaku usaha, Tidak semua jenis waste dalam Seven Wastes ditemukan dalam operasional usaha ini, namun terdapat beberapa yang cukup dominan, yaitu defect, waiting, dan motion.

- a. Defect atau cacat produk. Cacat yang umum terjadi meliputi tekstur kurang renyah, bentuk yang tidak seragam, atau rasa yang tidak konsisten dan tingkat kematangan yang tidak pas. Produk dengan karakteristik tersebut tidak dipasarkan kepada konsumen, melainkan digunakan sebagai bahan testimoni atau uji coba internal dan dibuang bila tidak layak. Langkah ini bertujuan untuk menjaga kualitas dan mencegah reputasi buruk atau persepsi mutu produk di mata konsumen.
- b. Waiting dalam proses produksi, baik akibat keterbatasan alat maupun antrean kerja. Osha Snack mengatasi hal ini dengan melalui pengaturan jadwal kerja dan pembagian tugas yang disesuaikan dengan kapasitas masing-masing pekerja untuk meminimalkan waktu tidak produktif dan efisien. serta pengaturan jadwal produksi yang lebih terstruktur dengan menghindari antrian alat dan memastikan alur kerja yang lancar sehingga waktu kerja karyawan dapat digunakan secara optimal..
- c. Motion atau gerakan tidak efisien yang dilakukan dari pekerja dikurangi dengan mengatur tata letak peralatan dan area kerja agar lebih ergonomis. Penataan posisi alat yang kurang optimal menyebabkan pekerja harus bergerak lebih banyak dari yang seharusnya. Oleh karena itu, Osha Snack mulai menyesuaikan posisi alat dan area kerja untuk meminimalkan gerakan yang tidak perlu, sehingga efisiensi kerja meningkat.

Osha Snack juga mengelola limbah produksi secara ekonomis dan bertanggung jawab. Salah satu contohnya adalah pengelolaan limbah minyak goreng bekas. Minyak yang tidak layak pakai disaring dan dimasukkan ke dalam dirigen berukuran 19 liter. Setiap dua minggu, tiga dirigen limbah minyak (termasuk endapan) dijual kepada pengepul dengan harga sekitar Rp300.000. Praktik ini tidak hanya mengurangi limbah berbahaya, tetapi juga memberikan tambahan pemasukan yang membantu keberlanjutan usaha.

Kendala dalam Pencapaian Standar Mutu dan Solusinya

Dalam proses produksi Osha Snack, terdapat berbagai kendala yang memengaruhi konsistensi pencapaian standar mutu, baik dari sisi teknis, sumber daya manusia, hingga aspek legalitas. Salah satu hambatan utama adalah kondisi mesin produksi yang tidak optimal. Mesin penggorengan yang sudah tua sering kali tidak dapat menjaga kestabilan suhu, sementara alat pengemas manual kurang mampu memberikan segel yang rapat sehingga memengaruhi daya simpan produk. Selain itu, pengemasan yang belum dilengkapi pelindung khusus menyebabkan produk mudah rusak saat distribusi, terutama untuk camilan yang rapuh seperti keripik.

Dari aspek legalitas, Osha Snack hingga kini belum memperoleh sertifikasi BPOM, SNI, maupun ISO karena belum terpenuhinya standar sarana produksi, seperti jalur akses keluar masuk yang terpisah. Sementara itu, belum adanya sistem pencatatan mutu seperti data produk cacat atau keluhan pelanggan juga menyulitkan pelaku usaha untuk melakukan evaluasi berkelanjutan. Lingkungan produksi yang menyatu dengan area rumah dan belum memiliki ventilasi serta sanitasi yang memadai turut menjadi tantangan tersendiri dalam menjaga keamanan pangan, khususnya saat musim hujan. Selain itu, kapasitas produksi yang terbatas sering kali menjadi hambatan saat permintaan meningkat tajam, seperti saat hari raya, yang menyebabkan keterlambatan pengiriman dan risiko penurunan mutu.

Untuk mengatasi hal-hal tersebut, diperlukan berbagai solusi seperti peremajaan alat produksi, penguatan sistem pencatatan dan evaluasi mutu, serta penyesuaian fisik ruang produksi agar sesuai dengan standar keamanan pangan. Dukungan tenaga kerja tambahan, terutama di musim sibuk, serta kerja sama dengan pihak logistik yang memahami penanganan produk makanan ringan juga menjadi strategi penting dalam menjaga mutu Osha Snack secara konsisten.

Penyusunan Checksheet sebagai Solusi Preventif

Tabel 1. Data Cacat Produk per Pekan

Pekan ke-	Kurang Ngembang	Terlalu Hitam / Gosong	Patah Produk
1	1.2 kg	0.2 kg	7.6 kg
2	1.0 kg	0.0 kg	8.0 kg
3	0.8 kg	0.0 kg	8.5 kg
4	1.1 kg	0.0 kg	9.0 kg
Jumlah	4.1 kg	0.2 kg	33.1 kg

Analisis Faktor Penyebab Cacat Produk Osha Snack melalui Pendekatan Fishbone Diagram (Analysis of Factors Causing Product Defects in Osha Snack Using the Fishbone Diagram Approach)

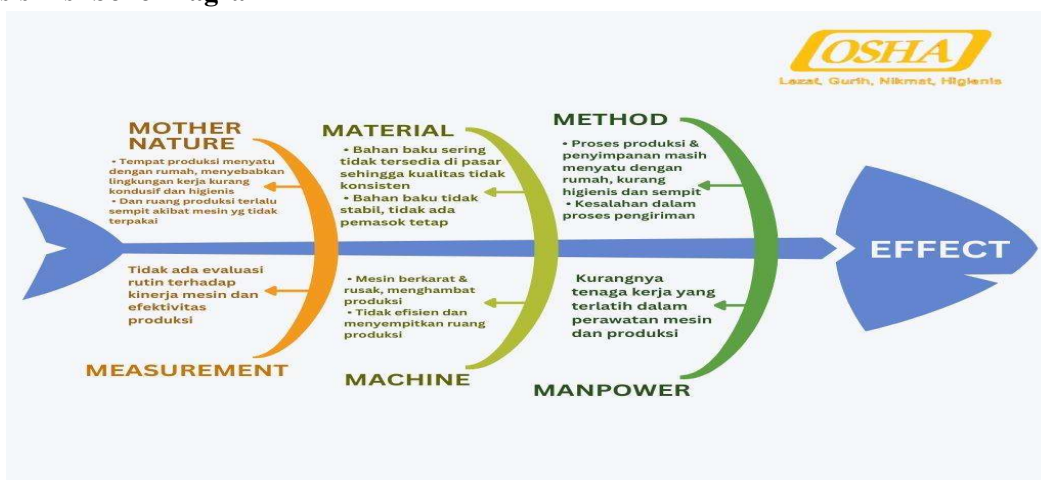
Tabel 2. Rekapitulasi Frekuensi Kerusakan (Dalam Kilogram)

Masalah Kerusakan	Frekuensi (kg)	Persentase (%)	Persentase Kumulatif (%)
Patah Produk	33.1	87.18	87.18
Kurang Ngembang	4.1	10.80	97.98
Terlalu Hitam/Gosong	0.2	0.53	100.00
Total	37.4	100	285.16

Berdasarkan data selama empat pekan (28 hari produksi harian), total kerusakan produk OSHA Snack mencapai 37,4 kg, dengan kerusakan dominan berupa produk patah sebanyak 33,1 kg (87,18%). Kerusakan ini kemungkinan besar disebabkan oleh proses penggorengan, penirisan, atau pengemasan yang tidak optimal.

Kerusakan lainnya yaitu kurang ngembang (4,1 kg) dan terlalu hitam/gosong (0,2 kg) dengan kontribusi sangat kecil terhadap total cacat. Data ini menegaskan bahwa perlu dilakukan evaluasi proses penanganan pascaproduksi dan kualitas adonan awal untuk menekan jumlah produk cacat dan mempertahankan mutu produk OSHA Snack

Analisis Fishbone Diagram



Gambar 1. Diagram Fishbone Osha Snack

Berdasarkan analisis menggunakan Fishbone Diagram, permasalahan utama dalam proses produksi Osha Snack berasal dari enam kategori penyebab, yaitu lingkungan produksi (*Mother Nature*), bahan baku (*Material*), metode produksi (*Method*), mesin produksi (*Machine*), tenaga kerja (*Manpower*), dan pengukuran (*Measurement*). Pada aspek lingkungan produksi, area produksi yang masih menyatu dengan rumah menyebabkan kondisi kerja menjadi kurang higienis dan tidak kondusif, serta ruang kerja menjadi sempit akibat banyaknya mesin yang tidak digunakan secara optimal. Pada aspek bahan baku, kendala muncul akibat ketersediaan yang tidak stabil di pasar dan ketiadaan pemasok tetap menyebabkan kualitas bahan baku menjadi tidak konsisten, yang berdampak langsung pada mutu produk akhir. Metode kerja yang diterapkan juga masih belum sesuai standar, karena proses produksi dan penyimpanan dilakukan di tempat yang

sama dan tidak sesuai dengan standar kebersihan, serta masih terdapat kesalahan dalam proses pengiriman produk ke konsumen.

Pada aspek mesin produksi, ditemukan kondisi mesin yang sudah berkarat dan mengalami kerusakan, yang tidak hanya menghambat proses produksi tetapi juga mengurangi efisiensi ruang kerja. Permasalahan pada tenaga kerja ditunjukkan oleh kurangnya pekerja yang memiliki keterampilan khusus, terutama dalam hal perawatan mesin dan operasional produksi. Sementara itu, pada aspek pengukuran, belum adanya evaluasi rutin terhadap kinerja mesin dan efektivitas proses produksi menyebabkan sulitnya melakukan kontrol kualitas yang konsisten. Berdasarkan temuan tersebut, dapat disimpulkan bahwa untuk meningkatkan kualitas dan efisiensi produksi di Osha Snack, diperlukan beberapa langkah perbaikan, antara lain pemisahan ruang produksi agar lebih higienis, kerja sama dengan pemasok bahan baku yang stabil, perbaikan sistem penyimpanan dan distribusi, optimalisasi fungsi mesin produksi, pelatihan tenaga kerja, serta penerapan sistem evaluasi berkala terhadap proses produksi secara menyeluruh.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan terhadap proses produksi di Osha Snack, dapat disimpulkan berbagai jenis cacat produk yang berasal dari tahapan input, proses, hingga output. Masalah pada bahan baku seperti kualitas keju yang tidak konsisten serta bahan tambahan yang kurang segar sering menjadi penyebab di awal. Di tahap proses, kendala seperti penggorengan yang tidak merata dan kemasan yang kurang rapat juga memengaruhi hasil akhir. Sementara itu, pada produk jadi, cacat seperti bentuk yang tidak sesuai atau patah, perubahan tekstur, dan rasa yang tidak sesuai dengan standar varian sering ditemukan. Melalui pendekatan Fishbone Diagram, diketahui bahwa penyebab utama cacat produk berasal dari beberapa aspek, yaitu tenaga kerja, mesin, metode kerja, bahan baku, lingkungan produksi, serta kurangnya evaluasi rutin. Untuk membantu mencegah masalah serupa terulang dan menyusun Checksheet yang digunakan sebagai alat pencatatan dan pemantauan. Dengan alat ini, pelaku usaha dapat lebih mudah melakukan pengawasan kualitas dan perbaikan secara berkelanjutan agar mutu produk tetap terjaga.

DAFTAR PUSTAKA

- Bator, R. J., Bryan, A. D., & Schultz, P. W. (2011). Who Gives a Hoot?: Intercept Surveys of Litterers and Disposers. *Environment and Behavior*, 43(3), 295–315. <https://doi.org/10.1177/0013916509356884>.
- BPOM RI. (2020). Peraturan BPOM Nomor 22 Tahun 2018 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB). Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2020). *Operations Management* (13th ed.). Pearson Education.
- Heryanto, A. Y., & Ferdiansyah, M. (2023). Production Quality Control Analysis of Harum Manis Using the Six Sigma Method (Case Study: MSME Harum Manis, Lamongan). *Agroindustrial Technology Journal*, 7(2).
- Hidayati, N. (2011). *Manajemen mutu dan inovasi produk pada UMKM makanan ringan*. Yogyakarta.
- Hidayati, S.N. (2016). Pengaruh Pendekatan Keras dan Lunak Pemimpin Organisasi terhadap Kepuasan Kerja dan Potensi Mogok Kerja Karyawan. *Jurnal Maksipreneur: Manajemen, Koperasi, dan Entrepreneurship*, 5(2), 57-

66. <http://dx.doi.org/10.30588/SOSHUMDIK.v5i2.164>.
- Kadja, A., & Foenay, R. (2019). Analisis manajemen persediaan bahan baku dengan metode Economic Order Quantity (EOQ) pada UMKM Osha Snack. *Jurnal Bisnis dan Manajemen Indonesia*, 2(2), 45–55.
- Lestari, F., & Fitriani, R. (2020). Penerapan Diagram Ishikawa dalam Menganalisis Kualitas Produk Keripik. *Jurnal Agroindustri*, 9(1), 21–29.
- Osha Snack. (2015, April 30). Company profile. <https://oshasnack.wordpress.com/2015/04/30/company-profile/>
- Prabowo, A., & Susilo, H. (2021). Analisis Penyebab Produk Cacat Menggunakan Fishbone Diagram pada Industri Makanan Ringan. *Jurnal Teknologi dan Manajemen Industri*, 7(2), 45–54.
- Prasetyo, A. (2021). Checksheet sebagai alat bantu pengumpulan data dalam penelitian kualitatif. *Jurnal Metodologi Penelitian*, 5(2), 45–53.
- Rahmawati, L., Yusuf, M., & Putri, D. A. (2023). Peran sertifikasi mutu produk terhadap daya saing UMKM pangan olahan di Indonesia. *Jurnal Agribisnis dan Industri Pangan*, 12(2), 101–110.
- Ramadhani, A., Widodo, S., & Rosyidi, C. N. (2024). Statistical quality control (SQC) untuk zero defect pada UMKM Keripik Bariklana. *Borobudur Engineering Review*, 4(2).
- Risdwiyanto, A. & Kurniyati, Y. (2015). Strategi Pemasaran Perguruan Tinggi Swasta di Kabupaten Sleman Yogyakarta Berbasis Rangsangan Pemasaran. *Jurnal Maksipreneur: Manajemen, Koperasi, dan Entrepreneurship*, 5(1), 1-23. <http://dx.doi.org/10.30588/SOSHUMDIK.v5i1.142>.
- Rizky, D., Santoso, B., & Wijaya, R. (2022). Identifikasi Penyebab Cacat Produk Makanan Beku dengan Metode Fishbone. *Jurnal Teknologi Pangan dan Industri*, 11(3), 110–118.
- Syafianto, M., Hidayah, R., & Prasetyo, D. (2024). Analisis faktor penyebab produk cacat pada UMKM Krupuk Gorengan Pasir. *Jurnal Produktiva*, 4(2).
- UD Osha Snack. (2017). Analisis penyebab cacat produk menggunakan Fishbone Diagram pada UMKM Osha Snack [Laporan internal]
- UKM Indonesia. (2023). Osha Snack: Raup cuan dari kudapan favorit keluarga. <https://ukmindonesia.id/baca-deskripsi-posts/osha-snack-raup-cuan-dari-kudapan-favorit-keluarga>
- Wibowo, R. (2020). Pemanfaatan fishbone diagram dalam analisis penyebab cacat produk pada industri makanan ringan. *Jurnal Manajemen Mutu*, 8(1), 12–20.