

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Salah satu hasil dari komoditi pertanian yang strategis dan memiliki peran penting bagi kehidupan ialah beras. Indonesia sendiri merupakan negara yang memiliki sumber daya alam yang sangat berlimpah, yang tersebar di seluruh wilayah sehingga Indonesia dikenal sebagai negara agraris. Hal ini didorong dengan dengan cuaca tropis yang dimiliki negara Indonesia. Mayoritas penduduknya bermata pencaharian sebagai petani. Hal tersebut menjadikan Indonesia sebagai produsen beras terbesar di dunia diposisi ke tiga. Mengutip dari (FAO, 2021) negara produsen beras tertinggi ditempati oleh Negara Tiongkok dengan produksi beras mencapai 214 juta ton. Posisi kedua ditempati India dengan produksi beras mencapai 172 juta ton.

Beras merupakan salah satu kebutuhan pokok yang sering dikonsumsi masyarakat Indonesia bisa dikatakan sebagai kebutuhan sehari – hari bagi masyarakat Indonesia. Beras banyak dipilih sebagai makan utama sebab memiliki gizi yang tinggi dan juga sebagai sumber energi utama bagi tubuh. Oleh sebab itu stock beras harus tercukupi dalam pengadaannya guna memenuhi kebutuhan konsumsi beras. Produksi beras pada 2021 untuk konsumsi pangan penduduk Indonesia mengalami kenaikan sebanyak 351,71 ribu ton dibandingkan produksi beras di 2020 yang sebesar 31,33 juta ton (BPS, 2021).

UD. Sumber tani merupakan salah satu usaha yang bergerak di bidang penggilingan padi di Kabupaten Gresik. Perusahaan ini terletak di Desa Lasem, Kecamatan Sidayu. Perusahaan yang telah didirikan sekitar tahun 1998-an masih bertahan hingga saat ini. Produk beras yang dihasilkan oleh UD. Sumber tani memiliki 5 macam merek dagang antara lain Safina, MR. K, Ayam wangkas, Ikan lele, dan Kelici angora. Setiap produksinya UD. Sumber tani rata-rata menghasilkan 3

Ton/Hari dimana mesin penggilingan padi beroperasi setiap hari guna memenuhi permintaan pelanggan. Pada proses produksinya UD. Sumber tani belum memiliki pengendalian kualitas dimana masih banyak ditemukan produk cacat. Jenis cacat produk pada UD. Sumber tani antara lain beras berwarna kuning, beras menir dimana beras masih belum terkelupas dengan kulitnya dan beras remuk atau beras patah kecil – kecil yang masih tercampur pada produk jadi. Berdasarkan data produksi UD. Sumber tani pada tahun 2021 jumlah produksi beras sebesar 507.809 kg dan jumlah cacat produk sebesar 2.411 kg menyebabkan penurunan produksi sebesar 6 %. Hal tersebut mendasari produk dari UD. Sumber tani belum memenuhi standar kualitas yang mengakibatkan menurunnya *service level* pelanggan. Menurunnya *service level* akan mengakibatkan beberapa pelanggan akan berkurang dalam pembelian produk ataupun pelanggan akan beralih ke produk lain.

Pada tahap pengendalian proses produksinya, UD. Sumber Tani telah menetapkan standarisasi dalam kegiatan proses produksinya, antara lain:

1. Bahan baku padi yang akan digunakan harus memiliki kadar air sebesar 14% atau dibawahnya. Hal tersebut berdasarkan spesifikasi yang telah ditetapkan perusahaan.
2. Pada proses produksi standar kualitas harus diperhatikan dengan melakukan pemeriksaan bahan baku yang akan digunakan, pemeriksaan dalam proses produksi dan pemeriksaan produk jadi secara mendetail. Perusahaan telah menetapkan standar bahan baku harus dalam kondisi baru atau paling lama dalam penyimpanan jangka waktu 3 bulan.

Kebutuhan kualitas yang diinginkan perusahaan tidak semuanya tercapai karena permasalahan pada bahan baku yang dibeli, proses penggilingan dan proses persortiran yang nantinya hasil akhir dapat menyebabkan penyusutan. Sebab itu UD. Sumber tani berupaya untuk menghasilkan produk yang berkualitas dan mencegah terjadinya cacat produk yang melebihi batas atau standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Tujuan pengendalian kualitas tidak hanya terfokus pada produk, tetapi

juga pada proses produksinya. Indikator kualitas produk adalah cacat pada produk akhir. Supaya mutu produk memenuhi standar, maka harus ada sistem pengendalian mutu yang tepat, memiliki tujuan dan tahapan yang jelas, serta memberikan inovasi untuk mencegah dan memecahkan masalah yang dihadapi masyarakat. Ada banyak metode yang dapat digunakan untuk memecahkan masalah kualitas produk. Pengendalian kualitas dapat dilakukan secara statistik atau biasa disebut dengan istilah *statistical process control* adalah salah satu teknik statistik atau suatu proses untuk mengukur standar dan mengawasi atau mengambil produk cacat selama proses produksi yang masih memungkinkan masih bisa diperbaiki. Sedangkan menurut Assauri (2016) mengatakan bahwa *Statistical process control* merupakan sekumpulan metode -metode produksi dan konsep manajemen yang dapat digunakan untuk mendapatkan efisiensi, produktivitas dan kualitas produk yang kompetitif dengan tingkat yang maksimum.

Pada penelitian (Hia, 2020) membahas tentang Usulan perbaikan dan pengendalian kualitas sebagai upaya pengurangan produk cacat. Dalam penelitian ini, pengendalian kualitas dilakukan dan dianalisis dengan menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC) dan usulan tindakan perbaikan guna mengurangi produk digunakan metode *Poka Yoke*. Pada penelitian ini membahas tentang permasalahan kerusakan produk alat rumah tangga (seperti wajan, panci, dandang, dan lain – lain) pada proses percetakan dan *finishing* I. Apabila tidak segera didapatkan solusi atau rekomendasi perbaikan maka perusahaan akan mengalami kerugian terus-menerus dan loyalitas dari pelanggan akan menurun. Pengendalian kualitas telah dilaksanakan dengan baik, namun masih mengalami kesalahan atau cacat pada produk. Hasil penelitian mengidentifikasi terdapat 3 jenis cacat produk yang sering terjadi, seperti cacat berlubang, cacat berpori-pori dan cacat retak.

Sedangkan pada penelitian (Ayu Puzianti, Totok Pujiyanto dan Roni Kastaman, 2022) membahas tentang pengendalian mutu produk frutiez dengan pendekatan metode *Statistical Process Control* (SPC). Pengendalian mutu yang diterapkan oleh perusahaan

PT. Saudagar Buah Indonesia (Sabusi) dalam proses produksi pun masih terbatas dan belum ada penerapan metode pengendalian mutu didalamnya. Maka dari itu penelitian ini bertujuan untuk menganalisis mengenai pendekatan penerapan metode pengendalian mutu untuk produk fruit strips fruitiez menggunakan metode statistical process control (SPC) yang berfokus pada pengendalian mutu produk. Pada penelitian ini menggunakan alat bantu peta kendali (P-chart) dan diagram sebab akibat (*fishbone* diagram).

Berdasarkan penelitian di atas dapat disimpulkan bahwa penelitian ini memiliki kesamaan topik yaitu tentang pengendalian kualitas produk dengan metode *Statistical Process Control* (SPC). Dengan penerapan metode *Statistical Process Control* (SPC) mampu membantu perusahaan lebih mudah memantau kualitas produk dengan mudah, memuaskan kepuasan pelanggan dan meningkatkan proses produksi. Diantara manfaat lainnya, *Statistical Process Control* (SPC) dapat meningkatkan kinerja, dan mencegah pengembalian produk cacat.

Maka dari itu diperlukan mengenai pengendalian kualitas beras pada UD. Sumber Tani yang berguna untuk mengurangi terjadinya produk cacat sehingga mencapai standar kualitas sesuai dengan yang diharapkan. Apabila tidak segera didapatkan solusi atau rekomendasi perbaikan maka perusahaan akan mengalami kerugian terus-menerus dan loyalitas dari pelanggan akan menurun. Menurunnya loyalitas dari pelanggan akan mengakibatkan beberapa pelanggan akan berkurang dalam pembelian produk ataupun pelanggan akan beralih ke produk lain.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, rumusan masalah yang dapat dikemukakan adalah sebagai berikut:

1. Faktor – faktor apa saja yang menyebabkan kecacatan pada produk beras yang diproduksi oleh UD. Sumber Tani?
2. Bagaimana rekomendasi pengendalian kualitas menggunakan *Statistical Process Control* (SPC) untuk mengurangi produk cacat pada UD. Sumber Tani?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, tujuan yang ingin di capai dari penelitian sebagai berikut :

1. Menganalisis faktor penyebab terjadinya produk cacat pada proses produksi beras di UD. Sumber Tani.
2. Memberikan saran perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi produk cacat pada proses produksi beras di UD. Sumber Tani.

1.4 Batasan Masalah

Dalam melakukan penelitian ini, terdapat beberapa batasan masalah. Batasan masalah bertujuan agar penelitian yang dilakukan lebih fokus dan terarah pada masalah utama yang dijadikan objek penelitian. Hal - hal yang membatasi ruang lingkup penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Dalam penelitian ini tidak mempertimbangkan varian produk beras yang diproduksi.
2. Data yang digunakan dalam penelitian ini merupakan data 1 tahun pada bulan Januari – Desember 2021. Pada tahun ini perusahaan mendapati banyak produk cacat dalam proses pengolahan beras dari tahun sebelumnya.
3. Pada tahap pengolahan data menggunakan 4 alat bantu pengendalian kualitas antara lain Histogram, Diagram sebab-akibat (*Fishbone diagram*), Diagram Pareto, dan Peta kendali (*P-Chart*).

1.5 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah pekerja atau peralatan produksi dalam keadaan normal dan proses produksi berjalan lancar tidak mengalami perubahan pada bulan Januari – Desember 2021.