

## BAB 1. PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

PT. Sarana Tani Pratama merupakan salah satu Perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang industri pengalengan ikan. Perusahaan ini telah menghasilkan berbagai varian produk ikan dalam kaleng dengan berbagai merek. Adapun produk yang dihasilkan, dapat dibedakan berdasarkan kemasannya, yakni *round can* dan *club can*. *Round can* merupakan produk yang menggunakan media saus tomat dan ditujukan untuk pasar lokal, sementara *club can* digunakan untuk produk dengan media minyak sayur dan ditujukan untuk pasar luar negeri (*export*).

Dalam proses produksinya, PT. Sarana Tani Pratama telah berupaya untuk dapat menghasilkan produk yang berkualitas dan aman untuk dikonsumsi. Namun tidak menutup kemungkinan bahwa produk yang dihasilkan tersebut mengalami kegagalan dan berpotensi menimbulkan bahaya bagi konsumen, sehingga harus ditarik dari pasaran (*recall product*). Pada saat terjadi *recall product*, dibutuhkan sistem ketertelusuran (*traceability*) untuk dapat melacak sejarah produksi suatu unit produk. Dalam hal ini, PT. Sarana Tani Pratama telah menerapkan sistem ketertelusuran dengan alur mundur dalam rantai prosesnya dengan menggunakan kode produksi yang tercantum dalam kemasan setiap unit produk. Namun, masih terdapat kekurangan dan hambatan dalam pengimplementasiannya, dimana Perusahaan belum dapat menelusuri produk hingga pada asal usul ikan yang diproses.

Proses pelaksanaan *traceability* harus berjalan dengan baik, efektif, dan efisien. Sistem ketertelusuran dapat dikatakan berjalan secara efektif dan efisien apabila informasi penting yang berhubungan dengan produk dapat dikumpulkan secara menyeluruh dalam waktu yang relatif singkat. Hal tersebut dilakukan untuk dapat mengurangi risiko keamanan produk yang dihasilkan dan meningkatkan respons dalam penarikan produk (*recall product*) oleh Perusahaan terhadap produk yang berpotensi membahayakan konsumen. Selain itu, juga dapat membantu Perusahaan dalam melakukan pemantauan dan melacak pergerakan

produk dalam alur prosesnya untuk memberikan kepastian bahwa produk yang dihasilkan telah diproses sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh Perusahaan.

Dalam memperoleh kondisi pelaksanaan *traceability* yang baik, maka perlu dilakukan identifikasi mengenai titik kritisnya, dimana hal ini dilakukan untuk mengatasi dan mencegah putusya rantai ketertelusuran produk yang dijalankan di Perusahaan. Titik kritis *traceability* (*critical traceability points*) merupakan titik dimana terjadinya kehilangan informasi yang berhubungan dengan produk secara sistematis (Karlsen & Olsen, 2011). Adapun metode yang dapat digunakan dalam mengatasi masalah ini yakni dengan menggunakan pendekatan metode FMECA (*Failure Modes, Effects, and Criticality Analysis*). Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui kemungkinan - kemungkinan kegagalan yang terjadi dalam pelaksanaan *traceability* dan mengetahui faktor potensial yang dapat menyebabkan terjadinya kegagalan sistem *traceability*, serta memberikan tindakan koreksi yang dapat digunakan dalam mengoptimalkan pelaksanaan *traceability* di Perusahaan.

FMECA merupakan metode pengembangan dari metode FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*) dengan penambahan metode CA (*Criticality Analysis*), yang dilakukan untuk mengidentifikasi dan menganalisis titik kritis *traceability*. Hal ini telah dibuktikan dengan penelitian yang telah dilakukan oleh Fitriya Rizkyka (2013), Reza Fadilah (2020), dan Suryono *et al* (2023), dimana hasilnya menunjukkan bahwa metode ini telah teruji dapat menyelesaikan permasalahan yang terjadi dalam pelaksanaan *traceability* di suatu Perusahaan. Berlandaskan hal tersebut, maka metode ini dapat diterapkan dalam penelitian ini, dimana lokasi yang digunakan memiliki perbedaan karakteristik dengan penelitian sebelumnya, yakni di industri pengalengan ikan.

Hasil yang diperoleh dalam penelitian ini nantinya dapat digunakan oleh Perusahaan sebagai pedoman dalam melakukan tindakan koreksi terhadap sistem *traceability* internal yang dijalankan, sehingga *traceability* produk dapat berjalan dengan efektif dan efisien. Hal tersebut dilakukan dengan tujuan untuk membantu Perusahaan dalam berkompetisi dengan kompetitor dalam memberikan jaminan keamanan pangan yang lebih baik bagi konsumen.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, dapat diambil rumusan masalah antara lain:

1. Apa saja kemungkinan titik kegagalan *traceability* yang dijalankan dalam rantai proses produksi di PT. Sarana Tani Pratama?
2. Apa saja faktor potensial yang menjadi titik kritis dari sistem *traceability* yang dijalankan di PT. Sarana Tani Pratama?
3. Bagaimana PT. Sarana Tani Pratama dapat mengoptimalkan sistem *traceability* dengan mempertimbangkan hasil analisis FMECA yang dilakukan?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah ditetapkan, maka tujuan penelitian yang akan dicapai antara lain:

1. Mengetahui kemungkinan titik kegagalan *traceability* yang dijalankan dalam rantai proses produksi di PT. Sarana Tani Pratama.
2. Mengetahui faktor potensial yang menjadi titik kritis dari sistem *traceability* yang dijalankan di PT. Sarana Tani Pratama.
3. Memberikan solusi yang dapat digunakan oleh PT. Sarana Tani Pratama sebagai acuan dalam mengoptimalkan sistem *traceability* dengan mempertimbangkan hasil analisis FMECA yang dilakukan.

## 1.4 Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan penelitian yang akan dilaksanakan, maka manfaat yang didapat antara lain:

1. Memberikan informasi mengenai faktor-faktor yang dapat menyebabkan terjadinya kegagalan sistem *traceability* yang dijalankan di PT. Sarana Tani Pratama.
2. Memberikan informasi mengenai titik kritis sistem *traceability* yang dijalankan dalam rantai proses produksi di PT. Sarana Tani Pratama.
3. Memberikan informasi mengenai tindakan koreksi yang dapat digunakan oleh PT. Sarana Tani Pratama sebagai acuan dalam mengoptimalkan sistem *traceability* dengan mempertimbangkan hasil analisis FMECA yang dilakukan.

### **1.5 Batasan Masalah**

Dalam melakukan studi ini, pokok bahasan yang diangkat perlu diberikan batasan ruang lingkup agar dapat lebih fokus dan mendalam. Adapun batasan masalah dalam studi ini yakni hanya sebatas pada identifikasi dan analisis ketertelusuran (*traceability*) internal saja, yakni membahas mengenai ketertelusuran produk berdasarkan rantai proses produksi yang dijalankan di Perusahaan mulai dari penerimaan bahan baku hingga pada proses pengiriman. Selain itu, penelitian ini juga terbatas hanya pada pelaksanaan *traceability* produk pada alur mundur. Informasi mengenai ketertelusuran eksternal (*supply chain*) tidak disertakan dalam penulisan ini. Selain itu, penelitian ini juga terbatas pada implementasi ketertelusuran untuk produk dengan media saus tomat yang ditujukan untuk pasar lokal atau dalam negeri saja.