

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Indonesia adalah negara kepulauan dengan luas laut hampir 70% dari luas wilayahnya, dengan demikian Indonesia memiliki banyak garis pantai (Bintang, Susilo dan Fattah, 2019). Jawa Timur adalah salah satu provinsi di Indonesia dengan panjang garis pantai sekitar ± 2.128 km yang terbagi menjadi beberapa kelompok, diantaranya: pesisir timur, pesisir selatan, dan pesisir utara. Kota Tuban terletak di kawasan pesisir utara. Pesisir timur dan utara berfungsi sebagai pusat ekonomi dan distribusi penduduk. Pantai Tuban memiliki panjang lebih dari 65 km dan mencakup wilayah Tuban, Palang, Tambakboyo, Jenu, dan Bancar Menurut (Dermawan dan Ali, 2014).

Luasnya wilayah laut di Indonesia mendorong beragamnya sumber daya perikanan laut, secara umum sumber daya ikan laut dibagi dalam tiga kelompok, diantaranya: ikan pelagis demersal, pelagis besar, dan pelagis kecil. Teri nasi adalah jenis ikan pelagis kecil. Ikan ini banyak dikonsumsi oleh masyarakat. Ikan teri nasi segar bukan hanya murah tetapi juga sumber protein dan kalsium, dengan kandungan protein 10,3 gram/100 gram dan kandungan kalsium 972 mg/100 gram (Aisyah dan Rustanti, 2013). Indonesia memproduksi ikan teri pada tahun 2021 sebanyak 259.882 ton dengan nilai rupiah sebesar 6,04 triliun, naik 10,79% dari tahun sebelumnya yaitu sebesar 234.562 ton. Kepulauan Riau menjadi penghasil ikan teri terbanyak dengan jumlah 32.055 ton pada tahun 2021, lalu diikuti oleh Jawa Timur dengan 25.414 ton (KKP, 2020). Menurut Kemenperin (2017), Tuban dan Madura memiliki industri besar yang mengolah ikan teri utamanya teri nasi. Suatu Industri penting untuk menerapkan pengendalian kualitas dalam kegiatan operasionalnya guna menghasilkan produk yang memenuhi standar kualitas, sehingga dapat memuaskan kebutuhan pelanggan.

Pengendalian kualitas dalam industri merupakan tindakan yang harus dilakukan dengan maksud mempertahankan kualitas suatu produk. Pengendalian kualitas dimulai dengan melakukan pengendalian mulai dari proses awal hingga menjadi produk akhir, hal tersebut juga berlaku di industri pengolahan teri nasi. Menurut Montgomery, D.C dalam Irwan dan Haryono (2005:62) menjelaskan bahwa pengendalian kualitas merupakan kumpulan tindakan dan teknik yang dirancang untuk menggapai, menjaga, dan meng-*upgrade* kualitas produk supaya sesuai standar perusahaan yang ditetapkan sebelumnya. Tujuan utama perusahaan adalah mendapatkan keuntungan terbaik sambil berkembang untuk jangka panjang. Di samping itu, permintaan konsumen terus meningkat menuntut perusahaan untuk lebih luwes dalam menanggapi permintaan konsumen. Hal tersebut berkaitan langsung dengan seberapa baik persepsi konsumen terhadap kualitas produk. Proses produksi yang dilakukan perusahaan tidak menutup kemungkinan masih ditemukan sebuah ketidaksesuaian yang mungkin terjadi, Salah satunya adalah kemungkinan bahwa produk memiliki kualitas yang di bawah standar atau produk yang dibuat memiliki kecacatan, dimana hal itu bisa terjadi apabila suatu proses tidak dilaksanakan dengan baik (Ulfa, 2019). Dengan begitu, pengendalian terhadap proses harus dilakukan untuk mengurangi jumlah kecacatan atau ketidaksesuaian pada produk yang dibuat. Pengendalian kualitas dijadikan sebagai referensi untuk perbaikan dalam menjaga dan meningkatkan kualitas produk sebaik mungkin.

Terdapat beragam metode yang dapat diterapkan untuk membahas dan mengukur kualitas suatu produk berdasarkan karakteristiknya masing-masing. Perusahaan dapat mengaplikasikan pengendalian kualitas dengan metode *Statistical Process Control* (SPC). Metode ini akan memantau suatu proses dari awal proses hingga terciptanya produk akhir. Produk akhir akan diinspeksi oleh perusahaan sebelum didistribusikan dengan cara memisahkan produk baik dengan produk baik dengan produk di bawah standar (tertolak), dengan begitu hasil produksi akan berkurang. Pengendalian kualitas dengan SPC berguna pula untuk memantau tingkat efisiensi. Dengan demikian, dapat digunakan sebagai alat pendeteksi kesalahan dan alat pencegahan terjadinya kesalahan. Biasanya produk

jadi dideteksi dan dicegah sedini mungkin agar kecacatan produk dapat dihindari. Pengendalian dengan metode ini dilakukan dengan menggunakan alat bantu statistik sebagai alat analisisnya (Irwan dan Haryono, 2015:65).

PT Insan Citraprima Sejahtera merupakan perusahaan pengolahan *seafood*, berlokasi di Jalan Jenu Merak Urak 148 C, Desa Sekardadi, Jenu, Tuban, Jawa Timur. Perusahaan ini merupakan anak perusahaan dari ICS Group yang berdiri sejak 11 November 1987. Perusahaan ini memiliki 3 divisi diantaranya ICS *Seafood Industry, Distribution*, serta *Export Services*. PT Insan Citraprima Sejahtera telah menyesuaikan hasil produksinya berdasarkan dengan standar HACCP, ISO 22000, FDA, dan standar internasional lainnya guna menjaga kepercayaan konsumen terhadap kualitas produknya. Teri nasi kering merupakan produk unggulan dari PT Insan Citraprima Sejahtera yang pemasarannya fokus pada kegiatan ekspor, nama produknya adalah Prima Chirimen. Jumlah produksi teri nasi kering di PT Insan Citraprima Sejahtera bersifat tidak konstan atau fluktuatif, hal ini disesuaikan dengan permintaan pelanggan jumlah *raw material* yang diterima. Namun, rata-rata produksi setiap bulannya adalah kurang lebih sebanyak 14,4 ton. Pasokan *raw material* yang diterima oleh perusahaan berasal dari para nelayan yang sudah menjadi mitra utama bisnisnya. Jumlah pasokan *raw material* teri nasi juga bersifat fluktuatif disesuaikan dengan musim teri nasi pula, kurang lebih dalam sehari bisa masuk sebanyak 200 kg teri nasi jika tidak musim teri, dan bisa masuk 1 ton lebih per hari apabila teri nasi sedang musim. Perusahaan selalu berusaha menghasilkan produk yang berkualitas tinggi untuk mengurangi kecacatan produk. Namun, pada kenyataannya pada hasil produksi teri nasi kering masih terdapat beberapa ketidaksesuaian produk dengan standar kualitas produk setelah dilakukan inspeksi, adapun jenis ketidaksesuaian yang terjadi pada produk Teri Nasi Kering adalah: ukuran tidak seragam, adanya kepatahan pada ikan teri nasi kering, dan adanya campuran spesies lain dalam satu kemasan produk.

Ditemukannya produk cacat pada hasil produksi menandakan bahwa pengendalian kualitas pada perusahaan belum optimal, maka dari itu analisis perlu dilakukan perbaikan terhadap tindakan pengendalian kualitas yang dijalankan oleh

PT Insan Citraprima Sejahtera serta dicari penyebab terjadinya kecacatan serta dicari solusi perbaikannya dengan bantuan alat statistik peta kendali p, diagram pareto, diagram sebab akibat, dan kapabilitas proses dalam meminimalkan proporsi produk cacat. Dari latar belakang yang ada peneliti terdorong untuk mengambil penelitian berjudul “**Analisis Pengendalian Kualitas Produk Teri Nasi Kering (*Stolephorus spp*) dengan Penerapan *Statistical Process Control* (SPC) pada PT Insan Citraprima Sejahtera Kabupaten Tuban**”.

1.2 Rumusan Masalah

- 1) Bagaimana penerapan pengendalian kualitas produk Teri Nasi Kering (*Stolephorus spp*) di PT Insan Citraprima Sejahtera?
- 2) Bagaimana penerapan *Statistical Process Control* (SPC) dalam pengendalian kualitas produk Teri Nasi Kering (*Stolephorus spp*) di PT Insan Citraprima Sejahtera?
- 3) Faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi kecacatan pada produk Teri Nasi Kering (*Stolephorus spp*) di PT Insan Citraprima Sejahtera?

1.3 Tujuan Penelitian

- 1) Menganalisis bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas produk Teri Nasi Kering (*Stolephorus spp*) di PT Insan Citraprima Sejahtera.
- 2) Menganalisis penerapan *Statistical Process Control* (SPC) dalam pengendalian kualitas produk Teri Nasi Kering (*Stolephorus spp*) di PT Insan Citraprima Sejahtera.
- 3) Mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi kecacatan pada produk Teri Nasi Kering (*Stolephorus spp*) di PT Insan Citraprima Sejahtera.

1.4 Manfaat Penelitian

1) Bagi peneliti

Meningkatkan pemahaman terhadap pengendalian kualitas produk melalui pengaplikasian *Statistical Process Control*, serta untuk menyelesaikan salah satu syarat lulus dari Politeknik Negeri Jember.

2) Bagi perusahaan

Memberikan masukan serta informasi mengenai pengendalian kualitas melalui pengaplikasian *Statistical Process Control* (SPC), serta dapat digunakan sebagai alternatif solusi untuk perbaikan pengendalian kualitas produk di masa mendatang.

3) Bagi peneliti selanjutnya

Memberikan acuan/referensi kepada peneliti untuk penelitian selanjutnya mengenai masalah yang sama.