BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Indonesia merupakan wilayah yang terdiri dari 70% lautan dan 30% daratan, serta memiliki lebih dari 17.000 pulau, dengan garis pantai lebih dari 99.000 km. Hal tersebut menjadikan Indonesia sebagai negara dengan garis pantai terpanjang kedua di dunia. Bali merupakan salah satu Provinsi di Indonesia yang memiliki potensi dalam hal kelautan dan perikanan serta strategis bagi pembangunannya. Bali berkontribusi bagi perikanan tangkap Indonesia, khususnya perikanan tuna, tongkol, dan cakalan. Pusat perikanan tuna di Bali berpangkalan di Pelabuhan Benoa, dengan jumlah armada penangkapan sebanyak 762 unit kapal. Wilayah tempat di Bali yang dijadikan pengolahan ikan yang mana hasil perikanan diproses sebelum didistribusikan berada di Kabupaten Jembrana, Kota Denpasar, Kabupaten Klungkung, Kabupaten Karangasem, dan Kabupaten Buleleng.

Ikan merupakan komoditi yang mudah sekali busuk, hal ini membuat ikan sangat memerlukan penanganan secara cepat dan baik. Perubahan yang mengarah pada kerusakan akan terjadi pada ikan sekitar 8 jam setelah ikan di tangkap dan didaratkan. Pengolahan ikan merupakan cara untuk mempertahankan ikan agar tidak mengalami kerusakan hingga nantinya akan dikonsumsi. Berbagai metode dapat dilakukan dalam pengolahan ikan, salah satunya adalah pengawetan melalui pengalengan. Pengalengan merupakan salah satu teknik pengolahan serta pengawetan ikan secara modern yang dikemas dengan wadah secara sistematis dan kemudian distrerilkan. Pengawetan ikan melalui metode pengalengan menunjukkan keunggulan dibandingkan dengan metode pengawetan lainnya, hal ini disebabkan karena pengalengan menggunakan wadah tertutup rapat dan tidak tercampur udara maupun mikroorganisme. Pengendalian kualitas terhadap pengalengan ikan tetap harus dilakukan oleh perusahaan agar produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas.

Kualitas merupakan hal yang sangat perlu diperhatikan oleh perusahaan, kualitas yang baik akan berpengaruh positif terhadap perusahaan sebab menghasilkan produk yang sesuai dengan standar dan layak dipasarkan, serta menghasilkan kualitas yang diinginkan. Pengendalian kualitas adalah suatu sistem verifikasi dan penjagaan/perawatan dari suatu tingkatan/derajat kualitas produk atau proses yang dikehendaki dengan cara perencanaan yang seksama, pemakaian peralatan yang sesuai, inspeksi yang terus menerus, serta tindakan korektif bilamana diperlukan (Sulaeman, 2014). Perusahaan pasti tetap melakukan kesalahan yang mempengaruhi hasil akhir produk, meskipun sudah melaksanakan proses produksi dengan baik, seperti kerusakan dan cacat produk. Permasalahan tersebut sangat diperlukan pengendalian terhadap kualitas yang dapat dilakukan dengan banyak metode, salah satunya dengan *Statistical Process Control*.

Statistical Process Control (SPC) adalah suatu cara pengendalian proses yang dilakukan melalui pengumpulan dan analisis data kuantitatif selama berlangsungnya proses produksi (Helena & HS, 2020). SPC mampu mengendalikan kualitas mulai dari awal produksi, saat produksi, hingga proses produksi akhir menjadi produk jadi. Perusahaan perlu melakukan pencegahan sedini mungkin. Sampel produk yang diambil kemudian diuji untuk dinilai kualitas produknya, jika produk diluar dari batas kendali maka diperlukan pengendalian kualitas. Kecacatan pada produk akan mempengaruhi hasil akhir atau kualitas dari produk tersebut. Penggunaan metode *Statistical Process Control* diharapkan mampu mengurangi tingkat kecacatan produk agar produk yang dikirimkan pada konsumen sesuai dengan standar kualitas. Perusahaan juga dapat menentukan tindakan penanganan yang tepat jika terjadi kecacatan dalam proses produksi.

PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry* merupakan perusahaan pengolahan makanan yang bergerak pada bidang pengalengan ikan. Terletak di Jalan Raya Pengambangan, Desa Tegal Badeng Barat, Kecamatan Negara, Kabupaten Jembrana, Provinsi Bali. PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry* memproduksi tiga jenis produk, yaitu sarden, tuna dan makarel. Produk yang dihasilkan berupa ikan dalam bentuk kaleng diantaranya *Tuna Solid In Brine With or without VB, All Style In Brine With VB, All Style In Brine, All Style In Oil With*

or Without VB, Chunk In Brine, Chunk In Brine With VB, Chunk In Oil, Chunk In Oil With VB, Tuna Solid In Brine White VB, Tuna Solid In Oil With VB, Tuna Chunk In Oil With VB, Tuna Hot Spicy, Tuna Sambal Matah. Sekali produksi PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry* memproduksi atau mengolah 20 ton ikan tuna. Bahan baku ikan segar didapatkan dengan mudah karena perusahaan dekat dengan Pelabuhan Perikanan Nusantara (PPN) Pengambangan. Perusahaan memiliki beberapa *supplier* ikan tuna, yaitu Bandar Nelayan, Perikanan Nusantara, UD. Berkah Alam, CV. Baura, dan Hasana Karya. Penerimaan ikan sebagian besar dari daerah Tanjung Benoa Provinsi Bali, Sendang Biru Provinsi Jawa Timur, Lombok Timur Provinsi Nusa Tenggara Timur, dan Muara Baru Jakarta. Perusahaan selalu mengoptimalkan agar menghasilkan kualitas produk yang sesuai dengan standar, akan tetapi masih terdapat beberapa ketidaksesuaian produk yang dihasilkan.

Tuna kaleng merupakan salah satu produk dari PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry* dengan baku ikan tuna. Tuna kaleng yang dihasilkan oleh perusahaan menggunakan beberapa jenis kaleng yang digunakan perusahaan, yaitu reguler, cometa, dan IMCP. Terdapat dua ukuran kaleng yaitu 603×408 dan ukuran 307×108 . Sekali produksi kaleng cometa 603×408 menghasilkan rata-rata 10.000 kaleng perhari, dengan berat 1780 – 2000 gram. Proses pengalengan ikan dimulai dari penerimaan bahan baku hingga ke pengiriman produk jadi, semua proses dilakukan sesuai dengan Standar Operasional Prosedur yang ditetapkan oleh perusahaan. Berdasarkan data perusahaan terdapat beberapa kaleng yang mengalami kerusakan dalam setiap produksinya. Kerusakan kaleng yang terjadi diakibatkan oleh kegagalan pada proses seaming dan kaleng mengalami penyok. Rata – rata dalam satu bulan produksi menghasilkan kerusakan sebanyak 200 kaleng pada setiap kerusakan. Kerusakan yang terjadi pada kaleng sangat mempengaruhi kualitas produk, hal ini membuat produk tidak dapat dilanjutkan ke proses selanjutnya dan tidak dapat dijual. Kecacatan pada proses produksi menandakan bahwa pengendalian kualitas yang dilakukan PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry* belum sepenuhnya optimal. Perlu adanya analisis untuk mencari tahu penyebab terjadinya cacat, dan nantinya dicari solusi yang tepat untuk

perbaikan terhadap permasalahan tersebut, dengan menggunakan alat bantu peta kendali, diagram sebab akibat, diagram pareto, dan kapabilitas proses. Berdasarkan latar belakang yang ada peneliti tertarik untuk mengkaji dan melakukan penelitian mengenai pengendalian kualitas produk tuna kaleng cometa 603×408 pada PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry* dengan menggunakan metode *Statistical Process Control*.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka didapatkan rumusan masalah pada penelitian ini yakni sebagai berikut:

1. Bagaimana penerapan *Statistical Process Control* (SPC) dalam pengendalian kualitas produk tuna kaleng cometa 603×408 pada PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry* ?
2. Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada produk tuna kaleng cometa 603×408 pada PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry* ?
3. Bagaimana pengendalian kualitas produk tuna kaleng cometa 603×408 pada PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry* ?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan penelitian ini yakni sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi dan menganalisis pengendalian kualitas produk tuna kaleng cometa 603×408 pada PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry*.
2. Mengidentifikasi dan menganalisis faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada produk tuna kaleng cometa 603×408 PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry*.

3. Menganalisis penerapan *Statistical Process Control* (SPC) dalam pengendalian kualitas produk tuna kaleng cometa 603×408 pada PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry*.

1.4 Manfaat

Berdasarkan tujuan di atas, maka manfaat penelitian ini yakni sebagai berikut:

1. Bagi Peneliti

Penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan dan pengetahuan penulis mengenai pengendalian kualitas dengan metode *Statistical Process Control* (SPC) sebagai implementasi dari teori yang telah diajarkan, serta sebagai syarat untuk menyelesaikan pendidikan di Politeknik Negeri Jember.

2. Bagi Perusahaan

Penelitian ini diharapkan dapat menjadi masukan dan bahan rujukan bagi PT. Bali Maya Permai *Food Canning Industry* dalam mempertimbangkan pelaksanaan pengendalian kualitas terhadap produk tuna kaleng cometa 603×408 yang dihasilkan untuk mengendalikan tingkat kecacatan produk.

3. Bagi Pembaca

Penelitian ini diharapkan dapat menjadi tambahan informasi pembaca tentang pengendalian kualitas produk dan dapat digunakan sebagai referensi bagi kalangan akademisi untuk keperluan studi dan penelitian selanjutnya.