

## **BAB 1. PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Pertumbuhan sektor industri pangan di Indonesia menunjukkan peningkatan yang signifikan seiring dengan bertambahnya jumlah penduduk dan kebutuhan konsumsi masyarakat. Data Badan Pusat Statistik (2024:21) mencatat bahwa pada tahun 2023 terdapat sekitar 4,85 juta usaha penyedia makanan dan minuman yang tersebar di seluruh wilayah Indonesia, jumlah ini mengalami kenaikan sekitar 21,13% dibandingkan tahun 2016 yang hanya mencapai 4,01 juta usaha. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa industri pangan merupakan sektor yang terus berkembang dan memiliki peran penting dalam menopang aktivitas ekonomi nasional. Pangan sebagai kebutuhan dasar memiliki permintaan yang bersifat berkelanjutan, sehingga keberlangsungan sektor ini relatif stabil dibandingkan sektor lainnya. Perkembangan industri pangan yang pesat tersebut mendorong keterlibatan berbagai skala usaha, khususnya usaha mikro, kecil, dan menengah atau UMKM dalam memenuhi kebutuhan pangan masyarakat.

Usaha mikro, kecil, dan menengah memiliki kontribusi yang sangat besar dalam perkembangan industri pangan di Indonesia. Keberadaan UMKM pangan berperan sebagai penyedia produk pangan dengan harga terjangkau, dan mudah didapatkan oleh semua kalangan. Selain itu, UMKM pangan turut berkontribusi dalam menciptakan lapangan kerja serta menjadi penggerak perekonomian di tingkat lokal dan daerah. Karakteristik UMKM yang fleksibel dan adaptif memungkinkan pelaku usaha menyesuaikan produk dengan selera pasar dalam waktu relatif singkat. Meskipun demikian, peran strategis tersebut belum sepenuhnya diimbangi dengan penerapan sistem pengelolaan produksi yang baik, khususnya terkait dengan pengendalian kualitas produk pangan yang dihasilkan.

Produk pangan yang dihasilkan oleh UMKM sangat bergantung pada konsistensi proses produksi yang dijalankan setiap harinya. Proses produksi yang masih dilakukan secara manual dan berbasis pengalaman sering kali menyebabkan variasi hasil produk yang sulit dikendalikan. Perbedaan keterampilan tenaga kerja,

kondisi lingkungan produksi, serta penggunaan bahan baku yang tidak selalu seragam menjadi faktor yang memicu terjadinya ketidaksesuaian mutu. Kondisi tersebut dapat berdampak pada munculnya produk cacat yang berulang tanpa adanya pencatatan dan evaluasi yang terukur. Oleh karena itu, permasalahan kualitas pada UMKM pangan perlu dikaji lebih lanjut melalui pengamatan langsung pada unit usaha yang menjalankan proses produksi secara rutin.

*Home Industry* Rengginang Cap Bintang merupakan salah satu UMKM yang berlokasi di Jl. Makam, Dusun Demangan, Kecamatan Wuluhan, Kabupaten Jember. Usaha mikro ini berdiri sejak 2015 dan hingga saat ini masih melakukan produksi rutin setiap hari. Setiap hari usaha ini menghabiskan bahan baku beras ketan sebanyak 40 kg yang nantinya di proses dan menghasilkan rengginang sebanyak 3.120 pcs. Proses produksi usaha ini secara keseluruhan masih dilakukan secara sederhana dan tradisional. Proses pengolahan rengginang dilakukan melalui beberapa tahapan, mulai dari pemasakan beras ketan, pencetakan, penjemuran, hingga pengemasan produk akhir. Ketergantungan pada proses manual dan kondisi alam, khususnya pada tahap penjemuran, menyebabkan hasil produk yang dihasilkan memiliki tingkat keseragaman yang bervariasi. Variasi tersebut terlihat dari perbedaan ukuran, kepadatan, serta kondisi fisik rengginang setelah proses pengeringan. Kondisi ini menunjukkan adanya potensi permasalahan kualitas yang perlu dianalisis lebih mendalam pada proses produksi rengginang yang dijalankan.

Permasalahan kualitas yang terjadi pada produksi rengginang Cap Bintang berdampak langsung terhadap mutu produk yang diterima konsumen. Ketidakseragaman bentuk dan kepadatan rengginang dapat memengaruhi penampilan produk serta menurunkan nilai jual di pasar. Kondisi tersebut berpotensi menimbulkan keluhan konsumen apabila tidak segera diupayakan proses perbaikan, terutama karena produk rengginang dipasarkan sebagai pangan tradisional yang menuntut konsistensi mutu. Selama ini, penilaian kualitas produk masih dilakukan secara sederhana berdasarkan pengalaman pelaku usaha tanpa adanya pencatatan data produksi yang sistematis. Berdasarkan hasil pengamatan selama penelitian, dari total produksi sebanyak 3.120 keping per hari, ditemukan rata-rata produk cacat sebanyak 254 keping per hari pada atribut ketidakseragaman

bentuk dan 122 keping per hari pada atribut kepadatan rengginang, sehingga total rata-rata kecacatan mencapai sekitar 376 keping per hari atau sekitar 12% dari total produksi harian. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa variasi proses produksi terjadi secara berulang dan memerlukan penanganan yang sistematis melalui metode pengendalian kualitas yang terukur. Oleh karena itu, diperlukan suatu metode pengendalian kualitas yang mampu memantau dan mengevaluasi variasi proses produksi secara lebih objektif dan terukur.

Penerapan metode pengendalian kualitas yang berbasis data menjadi langkah penting untuk meningkatkan konsistensi mutu produk rengginang di *Home Industry* Cap Bintang. *Statistical Process Control* (SPC) merupakan salah satu metode statistik yang dapat digunakan untuk memantau kondisi proses produksi secara berkelanjutan melalui analisis data cacat dan variasi proses. Beberapa alat yang digunakan dalam penerapan SPC meliputi peta kendali untuk memantau kestabilan proses produksi secara statistik, diagram Pareto untuk mengidentifikasi jenis cacat yang paling dominan, serta diagram *Ishikawa* untuk menganalisis faktor penyebab terjadinya kecacatan. Selain itu, analisis kapabilitas proses digunakan untuk menilai kemampuan proses produksi dalam memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan. Penerapan metode SPC ini penting digunakan, agar pelaku usaha dapat mengetahui apakah proses produksi berada dalam kondisi terkendali secara statistik atau memerlukan tindakan perbaikan. Informasi yang dihasilkan dari penerapan metode ini diharapkan mampu menjadi dasar evaluasi dalam pengendalian kualitas produk rengginang. Berdasarkan kondisi tersebut, analisis pengendalian kualitas menggunakan metode *Statistical Process Control* (SPC) perlu dilakukan pada *Home Industry* Rengginang Cap Bintang di Kabupaten Jember.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah di uraikan diatas, maka rumusan masalah penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagaimana pengendalian kualitas produk rengginang pada *Home Industry* Cap Bintang di Kabupaten Jember?

2. Bagaimana penerapan dari *Statistical Process Control* (SPC) dalam pengendalian kualitas produk rengginang di *Home Industri* Cap Bintang di Kabupaten Jember?
3. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya kecacatan produk rengginang di *Home Industri* Cap Bintang di Kabupaten Jember?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah yang telah ditetapkan, maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi metode pengendalian kualitas produk rengginang pada *Home Industri* Cap Bintang di Kabupaten Jember.
2. Menganalisis penerapan *Statistical Process Control* (SPC) dalam pengendalian kualitas produk rengginang pada *Home Industri* Cap Bintang di Kabupaten Jember.
3. Menganalisis dan mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan produk rengginang pada *Home Industri* Cap Bintang di Kabupaten Jember.

### **1.4 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat dari hasil penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagi Peneliti

Penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan dan pemahaman peneliti mengenai penerapan *Statistical Process Control* (SPC) dalam pengendalian kualitas produk pada industri pangan skala rumah tangga. Selain itu, penelitian ini menjadi sarana bagi peneliti untuk menerapkan teori dan konsep pengendalian kualitas yang diperoleh selama perkuliahan ke dalam kondisi nyata di lapangan.

## 2. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan gambaran mengenai kondisi pengendalian kualitas produk rengginang yang dijalankan oleh *Home Industry Cap Bintang*. Informasi yang dihasilkan dari analisis SPC dapat dimanfaatkan sebagai bahan evaluasi bagi pelaku usaha dalam upaya memahami variasi proses dan kecacatan produk, sehingga dapat menjadi dasar pertimbangan dalam pengendalian kualitas produksi.

## 3. Bagi Peneliti selanjutnya

Penelitian ini diharapkan dapat menjadi referensi dan bahan rujukan bagi peneliti selanjutnya yang ingin mengkaji topik serupa, khususnya terkait penerapan *Statistical Process Control* (SPC) pada industri pangan atau UMKM. Selain itu, hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai bahan perbandingan atau pengembangan penelitian dengan objek dan metode yang berbeda