

I. PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Kerupuk merupakan salah satu makanan ringan yang sangat digemari oleh masyarakat Indonesia dan sering dijadikan sebagai pelengkap berbagai sajian makanan atau sebagai lauk pauk. Dengan kata lain kerupuk merupakan makanan yang tidak bisa lepas dari kehidupan masyarakat untuk dikonsumsi. Produksi kerupuk harus tetap berjalan agar kebutuhan konsumen tetap terpenuhi.

Kerupuk sebagai pelengkap makanan sangat akrab bagi setiap orang karena kehadiran kerupuk dapat membangkitkan selera makan ataupun sebagai camilan favorit. Beberapa makanan khas Indonesia seperti ketoprak, gado-gado, soto padang, dan lainnya menggunakan kerupuk sebagai bagian dari penyajiannya. Kerupuk merupakan jenis makanan kering yang mengandung pati cukup tinggi karena umumnya terbuat dari tepung tapioka. Kerupuk banyak ragamnya menurut rasa, bentuk, dan asal daerahnya seperti kerupuk ikan, kerupuk udang, kerupuk amplang dan kerupuk puli. Yang membedakan rasa dan mutu kerupuk yaitu bahan utamanya seperti beras, tepung terigu, tepung tapioka, bahan tambahan atau rempah, dan juga pada proses pembuatannya (Rohaendi, 2009).

Bermacam-macam kerupuk, salah satunya yaitu kerupuk puli. Kerupuk puli merupakan makanan ringan yang berbahan dasar tepung terigu dan tepung tapioka serta dicampur dengan bahan tambahan lainnya seperti bawang putih, MSG, garam dan terasi. Tahapan utama pembuatan kerupuk puli adalah persiapan, pembuatan adonan, pencetakan adonan, perebusan, pengirisan, pengeringan dan pengemasan.

Masalah yang sering dihadapi oleh suatu perusahaan adalah masih terdapat kecacatan produk yang ada pada saat proses produksi sedangkan konsumen berharap produk yang dibelinya memiliki kondisi yang baik serta terjamin. Cacat produk yang sering terjadi seperti ukuran yang tidak sesuai, tidak utuh dan permukaan tidak rata. Oleh karena itu perlu penerapan pengendalian mutu dalam suatu perusahaan karena mampu meningkatkan mutu produk dan meningkatkan tingkat keberhasilan suatu perusahaan. Kelebihan pengendalian mutu menggunakan *seventools* dalam suatu perusahaan yaitu meningkatkan

produktivitas yang merupakan tujuan perusahaan, produk yang dijual adalah produk yang memenuhi standar mutu dan dapat melakukan perbaikan mutu dari suatu produk.

Hatani (2008), melakukan penelitian tentang pengendalian mutu pada produksi roti. Parameter penelitiannya adalah terjadi penyimpangan standar mutu produk yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Metode analisis yang digunakan adalah *Statistical Quality Control* (SQC) dengan metode diagram kendali P (*P-charts*). Nugroho dan Hotniar (2008) meneliti tentang analisis cacat produk botol susu siap minum, dengan parameter penelitiannya yaitu penyebab cacat produk. Metode analisis dilakukan menggunakan diagram tulang ikan dan uji korelasi. Junaedi (2012), meneliti tentang pengendalian mutu pada produksi keripik sukun. Parameter penelitiannya yaitu penyebab cacat produk pada proses produksi keripik sukun. Metode analisis yang digunakan yaitu metode *seventools*.

Oleh sebab itu pada penelitian ini juga dilakukan penerapan pengendalian mutu pada proses produksi dengan melihat faktor-faktor yang mempengaruhi cacat produk dan penggunaan tujuh alat pengendalian mutu. Faktor-faktor yang dapat mempengaruhi cacat produk diantaranya suhu yang kurang terkontrol pada proses perebusan menyebabkan permukaan tidak rata. Pada proses pengirisan penggunaan pisau yang kurang tajam dan meja yang tidak rata menyebabkan ukuran kerupuk tidak sama serta kerupuk yang dibiarkan terlalu lama pada proses pemisahan dapat menyebabkan kerupuk menjadi sobek (tidak utuh).

1.2. Rumusan Masalah

1. Apa saja faktor-faktor yang mempengaruhi kecacatan produk kerupuk puli?
2. Bagaimana penerapan tujuh alat pengendalian mutu pada proses produksi kerupuk puli?

1.3. Tujuan Penelitian

1. Mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi kecacatan produk kerupuk puli
2. Menerapkan tujuh alat pengendalian mutu pada proses produksi kerupuk puli

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah pada penelitian ini adalah:

1. Data yang diteliti yaitu banyaknya kerusakan produk pada proses perebusan, pengirisan dan pengeringan.
2. Data diolah menggunakan tujuh alat pengendalian mutu yaitu *checksheet*, stratifikasi, *histogram*, *scatter diagram*, *pareto chart*, *fishbone diagram* dan *control chart*.
3. Parameter mutu kerupuk hanya bersifat fisik (kerusakan/cacat produk).
4. Kerupuk puli yang dianalisis hanya pada jenis kerupuk mentah saja.

1.5. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah:

1. Memberikan masukan tentang pengendalian mutu yang akan dijalankan untuk menciptakan kerupuk puli yang bermutu.
2. Memberikan pengetahuan tentang bagaimana pengendalian mutu menggunakan alat bantu statistik yang dapat bermanfaat untuk mengendalikan tingkat kerusakan produk.
3. Memperbaiki penyimpangan–penyimpangan yang terjadi dalam proses produksi.