

# **BAB I**

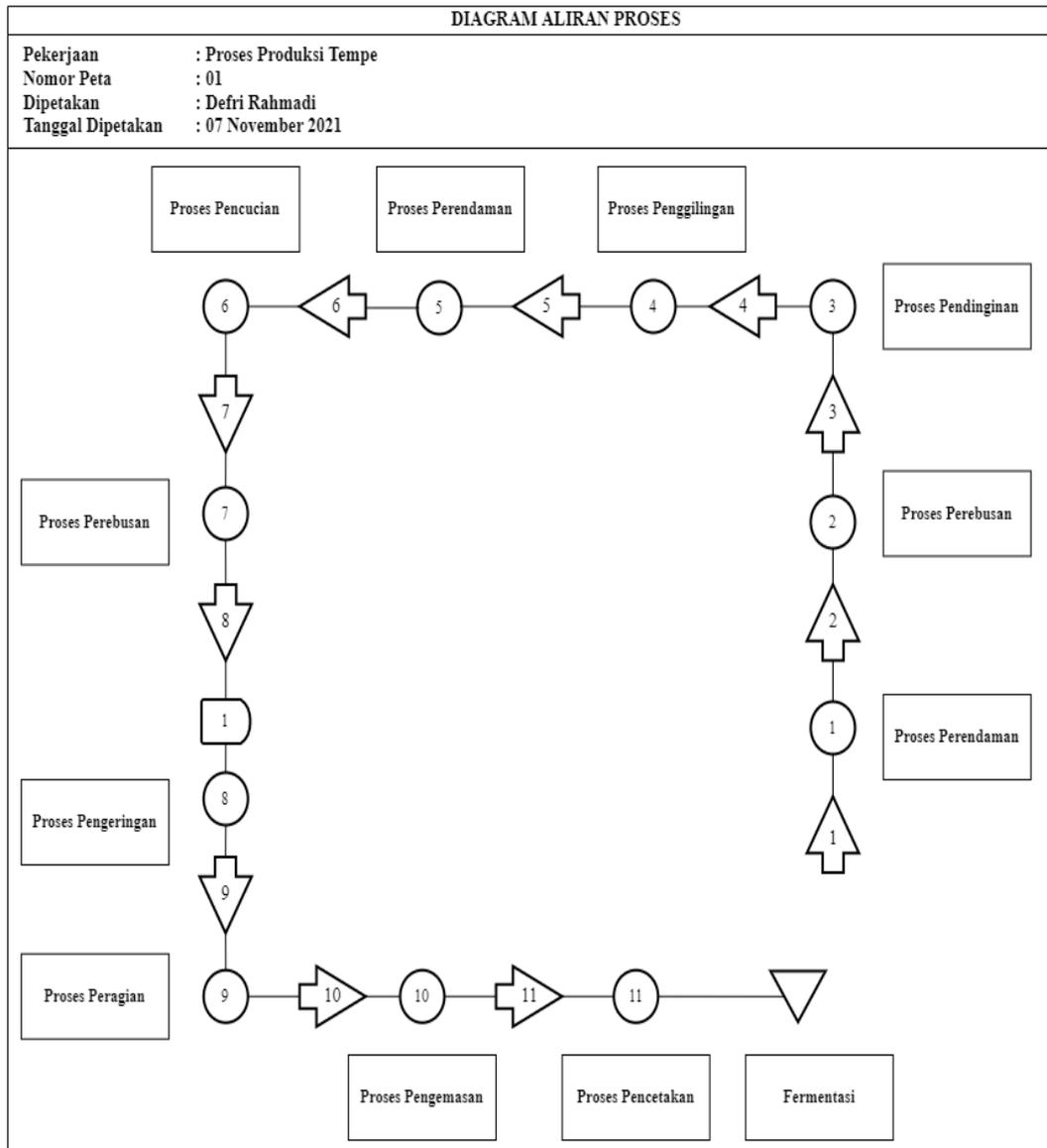
## **PENDAHULUAN**

Bab ini akan membahas tentang latar belakang permasalahan, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan penelitian.

### **1.1 Latar Belakang**

UMKM memiliki peran yang cukup besar dalam menopang pertumbuhan ekonomi nasional. Peran tersebut dibuktikan dengan meningkatnya pertumbuhan UMKM yang mencapai 64 juta unit dan kontribusi Produk Domestik Bruto (PDB) mencapai 60% (Putro & Noordiana, 2021). Tingginya kontribusi yang diberikan UMKM membuat pemerintah menaruh perhatian yang cukup besar dalam meningkatkan pertumbuhan UMKM di Indonesia. Pada tahun 2017-2021 pemerintah telah memberikan dukungan APBN terhadap UMKM melalui tiga bentuk Badan Lembaga Umum (BLU) yaitu Lembaga Pengelola Dana Bergulir (LPDB), Lembaga Pengelola Modal Usaha Kelautan dan Perikanan (LPMUKP), dan Pusat Investasi Pemerintah (PIP) dengan total anggaran mencapai Rp12,3 triliun (Sirait et al., 2021).

UKM Tempe Azaki merupakan salah satu bentuk usaha yang bergerak di bidang penyediaan pangan. UKM ini sudah beroperasi lebih kurang selama 3 tahun dan berlokasi di Jalan Lintas Barat, Kecamatan Pulau Punjung, Kabupaten Dhamasraya, Sumatera Barat. Pada bulan November 2021, UKM Tempe Azaki telah memproduksi sebanyak 450 kg kedelai atau lebih kurang 2670 batang tempe per hari dengan rentang waktu kerja dimulai pada pukul 06.00 WIB sampai 16.00 WIB. UKM ini memiliki 7 stasiun kerja dengan jumlah pekerja mencapai 12 orang. Stasiun kerja tersebut terdiri dari stasiun kerja perendaman, perebusan, penggilingan, pencucian, pengeringan, pengemasan, dan pencetakan. Bentuk aliran proses produksi di UKM Tempe Azaki dapat dilihat pada **Gambar 1.1**.



**Gambar 1.1** Diagram Aliran Proses Produksi  
 (Sumber : Tempe Azaki, 2021)

Selama proses produksi berlangsung di UKM Tempe Azaki, ditemukan adanya beberapa masalah yang berpotensi menimbulkan cacat pada tempe yang dihasilkan. Salah satunya yaitu ditemukan pekerja yang tidak serius dalam melakukan tugasnya. Misalnya pada stasiun pengemasan, ditemukan adanya pekerja yang melakukan panggilan telepon dengan orang lain meskipun masih dalam waktu kerja. Contoh lainnya yaitu tidak adanya orang yang harus bertanggung jawab pada setiap stasiun kerja yang ada di UKM Tempe Azaki ini. Sehingga, setiap ada kesalahan pada proses produksi, pemilik usaha akan

kesulitan untuk meminta pertanggungjawaban terkait kegagalan tempe tersebut. Permasalahan ini terus terjadi karena pemilik UKM kurang tegas terhadap karyawannya yang bermasalah dan juga tidak adanya SOP serta instruksi kerja yang jelas menjadi faktor pendukung tidak terselesaikannya permasalahan tersebut sehingga mempengaruhi kualitas tempe yang dihasilkan.

Permasalahan lain juga ditemukan pada saat merebus kedelai. Pada proses ini ditemukan adanya kedelai yang terlalu masak atau mentah sebagian. Kesalahan tersebut terjadi akibat waktu perebusan yang tidak menentu dan tidak meratanya pengadukan kedelai yang dilakukan pekerja. Permasalahan selanjutnya terjadi pada pemberian ragi, di mana pekerja tidak memperhitungkan kondisi suhu ruangan saat itu. Saat suhu rendah pemberian ragi dibutuhkan lebih banyak daripada biasanya untuk memunculkan jamur pada kacang kedelai. Menurut penelitian yang dilakukan (Bintari et al., 2009) pertumbuhan jamur terbaik berada pada kisaran pada suhu  $28^{\circ}\text{C} - 31^{\circ}\text{C}$ , semakin tinggi suatu ruangan maka akan semakin cepat pula pertumbuhan jamur dan begitu pula sebaliknya, jika suhu turun, maka pertumbuhan jamur akan melambat. Namun, berdasarkan hasil pengamatan yang peneliti lakukan, pekerja di UKM Tempe Azaki tetap menggunakan ragi dengan takaran yang sama meskipun dalam suhu yang berbeda. Kesalahan ini mengakibatkan tempe yang diproduksi menjadi tidak maksimal atau bahkan cacat.

Faktor lain yang membuat kualitas tempe menurun adalah peralatan yang digunakan sudah lama dan berkarat serta tidak higienisnya proses produksi misalnya proses pencucian yang kurang bersih dan tidak adanya pekerja yang menggunakan sarung tangan ketika mendinginkan kedelai. Kondisi lain juga ditemukan bahwa panasnya suhu ruangan pada stasiun kerja pencucian dan perebusan akibat kurangnya ventilasi udara yang dimiliki membuat pekerja selalu berkeringat dan terpaksa untuk membuka baju saat beraktivitas, sehingga ini mengurangi tingkat kebersihan tempe. Kondisi sebenarnya yang peneliti temukan di UKM Tempe Azaki dapat dilihat pada **Gambar 1.2**.



**Gambar 1.2** Dokumentasi kegiatan Produksi di UKM Tempe Azaki

Berdasarkan hasil wawancara yang peneliti lakukan secara langsung dengan pemilik UKM, diketahui bahwa jenis cacat tempe yang pernah terjadi di UKM Tempe Azaki adalah tempe busuk, tempe bintik hitam, tempe yang panas dan tempe tidak kompak (pertumbuhan ragi tidak merata). Menurut penelitian yang dilakukan oleh (Madeali, 2019) tempe dapat dikatakan baik dan bermutu apabila memiliki ciri-ciri yaitu berwarna putih, memiliki tekstur yang padat dan memiliki aroma jamur yang segar. Kualitas tempe yang kurang baik sering kali dikeluhkan oleh pelanggan karena tempe hanya mampu bertahan maksimal 1 hari setelah melakukan pembelian. Akibatnya, pemilik UKM harus menerima kerugian yang cukup besar karena pengembalian barang (*return*) yang dilakukan oleh pelanggan. Bahkan harus kehilangan beberapa pelanggan tetap karena tidak membaiknya hasil tempe yang ada di UKM Tempe Azaki. Berbagai cara telah dilakukan oleh pemilik UKM untuk meningkatkan kualitas tempe yang dihasilkan seperti perombakan proses produksi dan mengevaluasi kembali pembagian kerja pada setiap stasiun kerja, namun hasil yang diperoleh tidak jauh berbeda dengan sebelumnya, bahkan angka kerugian yang dialami UKM Tempe Azaki terus saja bertambah. **Gambar 1.3** merupakan salah satu bentuk cacat tempe yang ditemukan di UKM Tempe Azaki.



**Gambar 1.3** Tempe Busuk

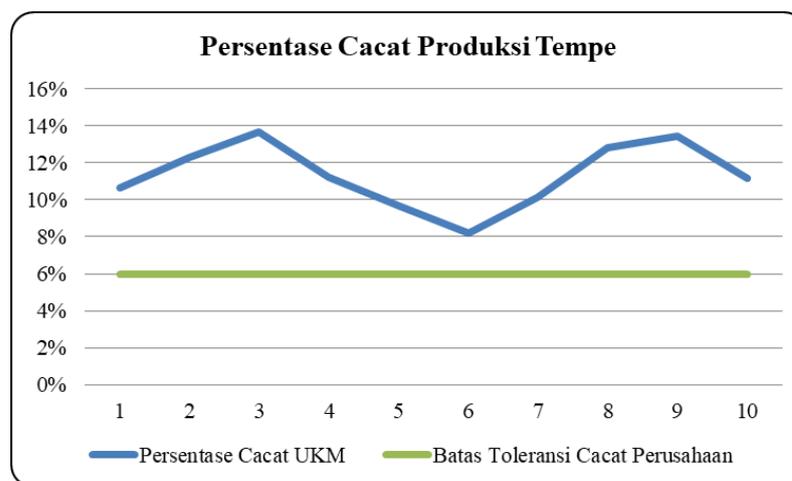
**Tabel 1.1** menunjukkan jumlah tempe yang diproduksi dan *return* akibat kualitas tempe yang kurang baik atau cacat. Peneliti melakukan pengamatan selama 10 hari dimulai pada tanggal 22 Oktober 2021 sampai 31 Oktober 2021 untuk memperoleh hasil produksi di UKM Tempe Azaki.

**Tabel 1.1** Data *Return* Tempe

No	Hari	Tanggal	Jumlah Produksi (Batang)	<i>Return</i> (Batang)	Persentase <i>Return</i>
1	Jumat	22 Oktober 2021	2698	288	11%
2	Sabtu	23 Oktober 2021	2723	335	12%
3	Minggu	24 Oktober 2021	2364	323	14%
4	Senin	25 Oktober 2021	2527	284	11%
5	Selasa	26 Oktober 2021	2623	254	10%
6	Rabu	27 Oktober 2021	2655	218	8%
7	Kamis	28 Oktober 2021	2283	231	10%
8	Jumat	29 Oktober 2021	2553	327	13%
9	Sabtu	30 Oktober 2021	2556	344	13%
10	Minggu	31 Oktober 2021	2637	295	11%
<b>Total</b>			<b>25619</b>	<b>2899</b>	

**Tabel 1.1** menunjukkan persentase *return* tempe yang berkisar antara 218 Batang - 344 Batang per hari atau sebesar 8% - 14% dari total keseluruhan produksi. *Return* ini bermakna adanya pengembalian tempe yang dilakukan konsumen kepada sales karena keadaan tempe yang diantarkan cacat atau tidak

sesuai SNI 3144:2015 yaitu meliputi tekstur, warna maupun bau. Cacat yang dialami UKM terhitung selama 10 hari pengamatan melebihi batas toleransi cacat yang diperbolehkan yaitu sebesar 6%. Apabila dilakukan perhitungan terhadap harga pokok produksi tempe Azaki yaitu sebesar Rp2.962/batang, maka kerugian yang diterima berkisar antara Rp650.000 – Rp1.000.000 per harinya. Perbandingan cacat tempe di UKM Tempe Azaki dengan batas toleransi yang diperbolehkan yaitu 6% pada tanggal 22 Oktober 2021 sampai 31 Oktober 2021 dapat dilihat pada **Gambar 1.4**.



**Gambar 1.4** Persentase Cacat Tempe Azaki

**Gambar 1.4** menunjukkan bahwa persentase cacat yang dimiliki oleh UKM Tempe Azaki masih berada jauh diatas batas toleransi yang ada. Menurut penelitian tentang pengendalian mutu pada proses produksi minuman teh di PT. Dharana Inti Boga yang dilakukan oleh (Latief et al., 2018) menjelaskan bahwa batas toleransi cacat yang diperbolehkan adalah sebesar 0,5% dari total produksi. Kemudian penelitian yang dilakukan (Zulkarnaen et al., 2020) pada proses produksi kecap menggunakan batas maksimal toleransi yang sama yaitu sebesar 0,5% dari total produksi yang dilakukan. Sedangkan menurut penelitian yang dilakukan oleh (Wicaksono et al., 2017) terhadap pengendalian kualitas minuman di PT. Coca-Cola Amatil Indonesia memiliki batas toleransi yang sedikit berbeda yaitu sebesar 0,2% dari total Produksi. Jika dibandingkan dengan penelitian terdahulu, persentase cacat tempe di UKM Tempe Azaki masih tetap jauh melebihi batas maksimal toleransi yang ada. Tingginya cacat ini membuat pemilik

UKM Tempe Azaki menginginkan adanya solusi untuk menurunkan persen cacat dibawah 6% atau bahkan dibawah 1%.

Berdasarkan dari permasalahan yang telah dijabarkan diatas, maka dibutuhkan suatu upaya untuk melakukan perbaikan proses produksi agar dapat meningkatkan kualitas tempe yang dihasilkan. Pengendalian kualitas ini dilakukan untuk menurunkan tingkat persen cacat tempe sekecil mungkin. Oleh sebab itu, penelitian ini diharapkan agar dapat memberikan perbaikan dan usulan dengan tujuan untuk mengatasi tingginya *return* karena cacat produksi di UKM Tempe Azaki.

## **1.2 Perumusan Masalah**

Perumusan masalah yang akan dibahas pada penelitian ini berdasarkan dari latar belakang yang telah dijelaskan pada sub bab sebelumnya yaitu “Perbaikan Proses Produksi Tempe Azaki di Kabupaten Dharmasraya”.

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan yang ingin dicapai oleh peneliti dalam menyelesaikan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi penyebab dari kegagalan produksi di UKM Tempe Azaki.
2. Memberikan rekomendasi perbaikan untuk meningkatkan kualitas tempe di UKM Tempe Azaki.

## **1.4 Batasan Masalah**

Adapun batasan masalah yang dimiliki peneliti dalam menyelesaikan tugas akhir ini yaitu penelitian hanya dilakukan pada proses produksi saja di UKM Tempe Azaki.

## **1.5 Sistematika Penulisan Penelitian**

Sistematika penulisan penelitian yang ada pada pembuatan Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut:

### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini akan membahas tentang latar belakang permasalahan, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan penelitian.

### **BAB II LANDASAN TEORI**

Bab ini akan menjelaskan tentang teori-teori yang berkaitan dengan permasalahan dalam penelitian ini. Teori ini akan mendukung peneliti untuk memecahkan permasalahan tersebut. Adapun sumber teori tersebut ialah buku, jurnal, dan artikel lain yang membahas kualitas produk.

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini berisikan tentang tahapan dalam menyelesaikan penelitian ini. Adapun langkah-langkah tersebut antara lain yaitu dimulai dari studi pendahuluan, perumusan masalah, pengumpulan data, metode penyelesaian masalah dan penutup yang berisi kesimpulan dan saran.

### **BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini akan menjelaskan tentang penyebab permasalahan yang terjadi dan usulan perbaikan untuk meningkatkan kualitas hasil produksi tempe di UKM Tempe Azaki.

### **BAB V PENUTUP**

Bab ini berisikan tentang kesimpulan yang didapatkan dari hasil dan pembahasan pada bab sebelumnya serta saran atau masukan bagi peneliti selanjutnya agar mendapatkan hasil yang lebih baik