

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Ditengah ketidakstabilan pada perekonomian di Indonesia dan semakin pesatnya persaingan didalam dunia industri, maka suatu perusahaan ataupun usaha kecil dan menengah harus selalu meningkatkan kualitas produknya supaya bisa tetap bertahan dan bersaing didunia industri. Maka dari itu tentunya produk yang dihasilkan harus selalu memenuhi spesifikasi yang diharapkan oleh konsumen.

Dalam dunia industri baik industri jasa maupun barang, kualitas adalah faktor kunci yang membawa keberhasilan bisnis, pertumbuhan dan peningkatan posisi bersaing. Kualitas suatu produk diartikan sebagai derajat/tingkatan dimana produk/ jasa tersebut mampu memuaskan keinginan dari konsumen (*fitness for use*) (Purnomo, 2004)

Menurut West, Wood dan Harger(1965) standar kualitas makanan, meskipun sulit untuk didefinisikan dan tidak dapat diukur secara mekanik, masih dapat dievaluasi lewat nilai nutrisinya, tingkat bahan yang digunakan, rasa, dan penampilan dari produk. Meskipun begitu, ada perbedaan pendapat mengenai pengaplikasian kriteria kriteria tersebut pada setiap maksanan. Beberapa faktor yang mempengaruhi pendapat masing-masing orang tentang kriteria-kriteria tersebut antara lain: usia, latar belakang budaya dan sosial ekonomi, pengalaman masa lalu yang berkaitan dengan makanan, pendidikan dan pengetahuan ilmiah serta emosi. Secara garis besar, faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas suatu makanan antara lain : warna, penampilan, porsi, bentuk, temperatur, tekstur, aroma, tingkat kematangan, dan rasa. (Prawitasari, 2006)

Untuk mengetahui kualitas produk yang baik dan sesuai dengan keinginan konsumen, produsen dapat menentukan dan menganalisa faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas dari produk yang di hasilkan seperti SDM, biaya, bahan baku, dan sebagainya. Pelaku bisnis baik dari skala besar maupun skala kecil tentunya menginginkan kemajuan dan keberlanjutan bisnisnya, salah satu pelaku bisnis skala kecil adalah Sentra kerupuk ikan di Desa Srowo yang bergerak di bidang industri makanan.

Sentra produksi Kerupuk Ikan di Desa Srowo ini adalah salah satu Desa yang terkenal dengan produksi Kerupuk Ikannya, Kerupuk ikan menjadi salah satu produk unggulan yang dihasilkan di Desa Srowo. Proses pembuatan kerupuk ikan secara umum yang dilakukan oleh warga Desa Srowo yang pertama yaitu membersihkan ikan kemudian daging ikan dipisahkan dari kulit dan duri lalu daging ikan dihaluskan dengan menggunakan mesin giling. Selanjutnya daging ikan yang sudah digiling dicampur dengan bumbu dan tepung tapioka dengan perbandingan 1kg daging ikan yang sudah dicampur bumbu dengan 2kg tepung tapioka lalu di uleni sampai kalis dengan mesin molen/pengaduk. kemudian adonan kerupuk ikan tersebut dibentuk menjadi lonjoran setelah itu dikukus selama 30 menit, setelah adonan matang lalu didiamkan selama satu malam kemudian dipotong tipis menggunakan mesin pemotong dengan ketebalan 2 mm, lalu dilakukan proses pengeringan pertama selama 13 jam, setelah selesai kerupuk mentah pun siap dikemas. Untuk proses penggorengan kerupuk langkah pertama ialah melakukan proses pengeringan kedua selama 11 jam, setelah itu dilanjutkan dengan proses penggorengan dengan menyiapkan wajan dengan diameter 60 cm lalu dipanaskan hingga mencapai suhu 150° celcius lalu masukan kerupuk yang sudah dijemur ke dalam wajan goreng selama 30 detik hingga kerupuk mengembang.

Dari hasil wawancara dengan pak Kinun selaku perangkat Desa Srowo diketahui bahwa penduduk di Desa Srowo sebanyak ±300 KK dimana 56 KK di antaranya sebagian adalah pembuat kerupuk ikan dimana mereka memproduksi kerupuk ikan secara individu dengan rata-rata produksi 20 Kg-150 Kg perharinya. Keseluruhan rata-rata hasil produksi kerupuk ikan di Desa Srowo ini perharinya yaitu 2230 Kg. Data warga pembuat kerupuk ikan di Desa Srowo dapat dilihat di tabel 1.1.

**Tabel 1.1** Data Warga Pembuat Kerupuk Ikan di Desa Srowo

No	Nama	Alamat	Rata-rata Produksi kerupuk (kg/hari)
1	Suniatul Afidah	Ds. Srowo RT 04	30
2	Sulistyaningsih	Ds. Srowo RT 04	20
3	Zulfa	Ds. Srowo RT 04	50
4	Sutamawi	Ds. Srowo RT 04	50
5	Umi khulsum	Ds. Srowo RT 04	30

6	Muhaiminah	Ds. Srowo RT 04	40
7	Sukanah	Ds. Srowo RT 04	40
8	Inama Arfa'ah	Ds. Srowo RT 04	50
9	Emi Sutiyawati	Ds. Srowo RT 04	30
10	Indahyani	Ds. Srowo RT 04	30
11	Nurul Hidayati	Ds. Srowo RT 04	50
12	Hani' Nadifah	Ds. Srowo RT 04	20
13	Masbaqah	Ds. Srowo RT 04	30
14	Nur Afiyah	Ds. Srowo RT 04	40
15	Nur Farida	Ds. Srowo RT 04	40
16	Rumiyati	Ds. Srowo RT 04	40
17	Musofha	Ds. Srowo RT 04	50
18	Maskhanah	Ds. Srowo RT 04	40
19	Fatimah	Ds. Srowo RT 04	50
20	Fatmawati	Ds. Srowo RT 04	40
21	Indrawati	Ds. Srowo RT 04	20
22	Akhadah	Ds. Srowo RT 04	50
23	Kholilah	Ds. Srowo RT 04	50
24	Muzaini	Ds. Srowo RT 04	50
25	Lailatul Fitriyah	Ds. Srowo RT 04	50
26	Anik Zuliyati	Ds. Srowo RT 04	150
27	Zazilatul Rohmah	Ds. Srowo RT 04	20
28	Sri Harumawati	Ds. Srowo RT 04	50
29	Nur Faizah	Ds. Srowo RT 03	20
30	Khofiyah	Ds. Srowo RT 03	50
31	Ariyani	Ds. Srowo RT 03	20
32	Safinah	Ds. Srowo RT 03	30
33	Darwati	Ds. Srowo RT 03	30
34	Qiroma	Ds. Srowo RT 03	30
35	Suyanti	Ds. Srowo RT 03	20
36	Ulyatul Mufidah	Ds. Srowo RT 03	20
37	Mutoliah	Ds. Srowo RT 03	30
38	Latifah	Ds. Srowo RT 03	20
39	Makhlujah	Ds. Srowo RT 03	70
40	Khoirul Afidah	Ds. Srowo RT 03	30
41	Siti Zakiyah	Ds. Srowo RT 03	100
42	Markanah	Ds. Srowo RT 03	20
43	Lilik Fauziyah	Ds. Srowo RT 02	50
44	Khosiah	Ds. Srowo RT 02	50
45	Sarofah	Ds. Srowo RT 02	20
46	Zarofah	Ds. Srowo RT 02	50
47	Sumarni	Ds. Srowo RT 02	20
48	Eva Fatmawati	Ds. Srowo RT 01	50
49	Juwariyah	Ds. Srowo RT 01	30
50	Siti Musdalifah	Ds. Srowo RT 01	20
51	Mufidah	Ds. Srowo RT 01	20

52	Mukhlifah	Ds. Srowo RT 01	50
53	Samiaty	Ds. Srowo RT 01	20
54	Kholifah	Ds. Srowo RT 01	50
55	Nasukha	Ds. Srowo RT 01	50
56	Khalimah	Ds. Srowo RT 01	50

(Sumber : Kelurahan Desa Srowo)

Para pembuat kerupuk umumnya melayani pesanan dari para pelanggan tetap yang membeli kerupuk mentah untuk proses lagi menjadi kerupuk matang. pada penelitian ini dilakukan wawancara dari beberapa pembuat kerupuk di Desa Srowo untuk mengetahui apa saja keluhan pelanggan terhadap produk kerupuk ikan. Pada tabel 1.2. diketahui beberapa produk cacat dari keluhan pelanggan

**Tabel 1.2** Hasil Wawancara Dengan Pembuat Kerupuk.

No	Nama	Rata-rata produksi /bulan	Jumlah pelanggan tetap	Keluhan pelanggan				
				Remuk	Bantat	Tekstur	Rasa	Bau amis
1.	Akhadah	1500	11	√	√	√		
2.	Fatimah	1500	8	√	√	√		√
3.	Anik zuliati	4500	17	√	√	√		
4.	Siti zakiyah	3000	14	√	√	√		
5.	Nur afiyah	1200	5	√	√	√	√	
6.	Zazilatul rohmah	600	5	√		√		√
7.	Emi sutiyawati	900	8	√	√			√
8.	Khosiah	1500	9	√	√	√	√	
9.	Makhlujah	2100	13	√	√	√		
10.	Inama arafah	1500	8	√	√	√		
11.	Muzaimi	1500	7	√	√	√		
12	Zarofah	1500	9	√	√	√		

13.	Nurul hidayati	1500	8	√	√	√		
14.	Khofiyah	1500	10	√	√	√		√
15.	Sutamawi	1500	11	√	√	√		
16.	Nasukha	1500	14	√	√	√		
17.	Mukhlifah	1500	8	√	√	√		√
18.	Kholifah	1500	12	√	√	√		

(Sumber : Desa Srowo)

Meskipun permintaan produk kerupuk ikan dari masing-masing pembuat berbeda-beda namun pada umumnya mereka para pembuat kerupuk yang dalam penelitian ini adalah para narasumber memiliki keluhan yang sama dari para pelanggan tetap diantaranya yaitu kerupuk yang mudah remuk, bantat, tekstur yang kasar saat dimakan, bau amis dan rasa. Namun dari kelima cacat tersebut tiga diantaranya merupakan cacat yang paling sering dikeluhkan oleh pelanggan yaitu remuk, bantat dan tekstur kasar.

Data keluhan pelanggan pada masing-masing narasumber di bulan juli 2018 terhadap *defect* mudah remuk, bantat dan tekstur kasar dapat dilihat pada tabel 1.3, 1.4, 1.5, 1.6 dan 1.7:

**Tabel 1.3** Data keluhan cacat pada pembuat kerupuk Bu Akhadah bulan Juli 2018

No	Nama pelanggan	Jumlah Order	Kuantitas/order (kg)	Total Kuantitas (kg)	Jenis keluhan		
					Remuk (kg)	Bantat (kg)	Tekstur kasar (kg)
1	Wandi	4	75	300	±13	±9	± 7
2	Wiji	4	75	300	±18	±11	-
3	Fachrudin	4	50	200	±12	±13	±7
4	Indah	3	50	150	±13	±13	±6
5	Istianah	3	50	150	±8	±6	-
6	Masitha	2	50	100	± 4	±5	±2
7	Inayah	2	50	100	-	±3	-

8	Ajeng	1	75	75	±6	±3	-
9	Suhadak	2	25	50	±6	-	±3
10	Atiyah	1	50	50	±7	±4	-
11	Zainudin	1	25	25	±3	-	±3
Total				1500	100	67	28

(Sumber : Kerupuk Bu Akhadah)

**Tabel 1.4** Data keluhan cacat pada pembuat kerupuk Bu Anik Zuliyati bulan Juli 2018

No	Nama pelanggan	Jumlah Order	Kuantitas/order (kg)	Total Kuantitas (kg)	Jenis keluhan		
					Remuk (kg)	Bantat (kg)	Tekstur kasar (kg)
1	Solikin	3	200	600	±19	±22	±17
2	Munif	4	100	400	±23	±16	±9
3	Lina	4	100	400	±17	±15	±22
4	Ida	5	50	250	±4	±18	-
5	Fenti	3	100	300	±11	±9	±11
6	Bariroh	4	50	200	±6	±8	±15
7	Robik	3	100	300	±8	±18	±14
8	Sri wahyuni	2	100	200	±4	±6	±10
9	Darti	2	100	200	±13	±8	±16
10	Hanik	2	100	200	±10	±7	±11
11	Edi	2	100	200	±2	±8	±16
12	Ghofur	2	125	250	±6	±8	±4
13	Khoirul	2	100	200	±4	±7	±12
14	Hanim	2	100	200	±16	±19	-

15	Yudi	2	100	200	±15	±6	±6
16	Firda	2	100	200	-	±8	±9
17	Iis	2	100	200	±7	±5	±11
Total				4500	± 165	±188	±156

(Sumber: kerupuk Bu Anik Zuliati)

**Tabel 1.5** Data keluhan cacat pada pembuat kerupuk Bu Makhlujah bulan Juli 2018

No	Nama pelanggan	Jumlah Order	Kuantitas/order (kg)	Total Kuantitas (kg)	Jenis keluhan		
					Remuk (kg)	Bantat (kg)	Tekstur kasar (kg)
1	Abdul manan	2	100	200	±18	±21	±13
2	Saiful	2	50	100	±16	±10	±6
3	Yahya	3	100	300	±12	±10	±22
4	Tun	2	50	100	±8	±15	-
5	Tukha	4	50	200	±7	±6	±11
6	Tarno	1	20	20	±1	-	±3
7	Nis	2	50	100	-	±11	±14
8	Kodir	1	50	50	±3	±4	-
9	Ahmad	1	75	75	± 6	±3	±16
10	Saroh	2	50	100	±10	±2	±4
11	Manan s	1	25	25	±2	-	±1
12	Sodin	1	125	125	±6	±8	±4
13	Zila	1	20	20	±1	-	±1
Total				1215	± 90	±85	± 95

(sumber : kerupuk Bu Makhlujah)

**Tabel 1.6** Data keluhan cacat pada pembuat kerupuk Bu Zarofah bulan  
Juli 2018

No	Nama pelanggan	Jumlah Order	Kuantitas/order (kg)	Total Kuantitas (kg)	Jenis keluhan		
					Remuk (kg)	Bantat (kg)	Tekstur kasar (kg)
1	Saropah	2	100	200	±5	±2	±7
2	Lika	2	75	100	±9	±4	±3
3	Minah	2	50	100	±8	±4	±5
4	Ima	2	50	100	±7	±5	±4
5	Murti	2	100	200	±13	±9	±8
6	Umini	4	50	200	±15	±10	±5
7	Sumiati	2	100	200	±17	±6	±12
8	Ika	2	100	200	±14	±11	±9
9	Sutri	2	100	200	±19	-	±10
Total				1500	± 107	51	63

(sumber : kerupuk Bu Zarofah)

**Tabel 1.7** Data keluhan cacat pada pembuat kerupuk Bu Mukhlifah bulan  
Juli 2018

No	Nama pelanggan	Jumlah Order	Kuantitas/order (kg)	Total Kuantitas (kg)	Jenis keluhan		
					Remuk (kg)	Bantat (kg)	Tekstur kasar (kg)
1	Bambang	3	100	300	±13	±7	±5
2	Khoiroh	2	100	200	±6	±2	-
3	Mad	2	100	200	±11	±3	±7
4	Huri	2	50	100	±7	±6	±2
5	Titin	1	100	100	±12	±7	±3
6	Atik	2	50	100	±15	±5	±10
7	Hilmi	3	100	300	±20	±13	±12

8	Ija	2	100	200	$\pm 13$	$\pm 11$	$\pm 9$
Total				1500	$\pm 97$	$\pm 65$	$\pm 48$

(Sumber: kerupuk Bu Mukhlifah)

Pada tabel 1.3, 1.4, 1.5, 1.6 dan 1.7 diketahui bahwa total keseluruhan cacat remuk mendapat keluhan terbanyak yaitu  $\pm 459$  kg dan total keseluruhan cacat bantat memiliki  $\pm 456$ kg sedangkan total keseluruhan cacat tekstur kasar memiliki  $\pm 390$ kg. Dari hasil wawancara dengan para narasumber diketahui bahwa penyebab ketiga *defect* tersebut berasal dari standar proses pembuatan kerupuk yang kurang tepat. Oleh karena itu peneliti ingin mengetahui proses yang tepat pada pembuatan kerupuk ikan dengan metode taguchi. Pada penelitian ini Sinar matahari merupakan faktor yang tidak dapat dikontrol karena merupakan faktor alam yang tidak dapat di prediksi namun suhu udaranya dapat diketahui dengan melakukan pengukuran suhu rata-rata pada musim kemarau dan musim hujan. Dari hasil wawancara dengan beberapa narasumber menjelaskan bahwa jika pada musim kemarau (panas stabil) dilakukan proses pengeringan mulai pukul 07.00-15.00 WIB dan dilanjutkan pada hari berikutnya yaitu mulai pukul 07.00-12.00 WIB. Dan jika musim hujan maka akan menyesuaikan kondisi sinar matahari sampai kerupuk dapat kering secara optimal.

Contoh *defect* pada kerupuk ikan dapat dilihat pada gambar 1.1, 1.2 dan 1.3:



**Gambar 1.1** *Defect* Kerupuk Remuk

Pada *defect* kerupuk remuk dapat diketahui bahwa bentuk fisik dari kerupuk tersebut hancur dan memiliki nilai ekonomis yang rendah, akibat *defect* ini sangat merugikan pelanggan dan juga penjual karena nilai jual dari produk tersebut turun.



**Gambar 1.2** *Defect* kerupuk bantat

Ciri-ciri *defect* kerupuk bantat dapat diketahui dari bentuk fisik kerupuk ikan yang kurang mekar dan keras saat digigit, menyebabkan tampilan produk kerupuk saat dikemas kurang menarik minat konsumen dan memiliki berat timbangan yang lebih berat dari produk yang normal. Hal ini mengakibatkan kerugian bagi para pelanggan tetap para pembuat kerupuk karena kerupuk yang dikemas harus lebih banyak dari biasanya.



**Gambar 1.3** *Defect* kerupuk tekstur kasar

*Defect* kerupuk bertekstur kasar dapat mengakibatkan pada penurunan minat konsumen terhadap produk kerupuk tersebut sehingga dapat mengakibatkan konsumen berpindah ke produsen yang lain. *Defect* ini mempunyai ciri-ciri fisik kerupuk yang memiliki bintik udara dan terasa kasar saat dimakan.

Pada umumnya para pembuat kerupuk di Desa Srowo ini sudah mengetahui penyebab cacat yang dikeluhkan oleh para pelanggan baik dari proses pembuatan dan bahan baku yang digunakan. Namun para pembuat tersebut belum melakukan tindakan perbaikan dan pengendalian kualitas kerupuk ikan.

Ada beberapa metode yang dapat digunakan dalam mengatasi masalah perbaikan dan pengendalian kualitas salah satunya adalah metode taguchi. Dalam

melakukan penelitian ini peneliti menggunakan metode taguchi karena dianggap paling sesuai dengan masalah yang dihadapi.

Taguchi merupakan suatu metodologi baru dalam bidang teknik yang bertujuan untuk memperbaiki kualitas produk dan proses dalam waktu yang bersamaan menekan biaya dan sumber daya seminimal mungkin. Metode Taguchi berupaya mencapai sasaran itu dengan menjadikan produk atau proses “ tidak sensitif” terhadap berbagai faktor seperti misalnya material, perlengkapan manufaktur, tenaga kerja manusia dan kondisi-kondisi operasional. (Soejanto, 2009).

Dalam penelitian ini Taguchi adalah suatu alat yang dapat digunakan dalam melakukan perbaikan atau pengendalian kualitas dalam standar proses produksi kerupuk ikan, dengan menggunakan percobaan berupa pendekatan sistematis untuk menentukan standar proses produksi kerupuk ikan yang ideal, dimana dapat meminimalisir cacat pada kerupuk ikan.

Penelitian tentang metode taguchi telah banyak dilakukan oleh peneliti sebelumnya, diantaranya yaitu Angga Saputra Desti, dkk pada tahun 2014 mengenai penentuan komposisi waktu optimal produksi kerupuk dengan metode taguchi. Dengan metode ini diperoleh komposisi waktu produksi optimal pada proses pembuatan krupuk untuk menghasilkan kerupuk yang paling disukai oleh pelanggan. Dengan menggunakan faktor pengukusan, pengeringan pertama, pengeringan kedua dan penggorengan. Sedangkan level yang digunakan masing-masing dua level dan tipe karakteristik kualitas yang digunakan adalah *Large The Better* (LTB). Setelah dilakukan eksperimen diketahui bahwa semua faktor berpengaruh terhadap karakteristik kualitas. peneliti melakukan uji organoleptik dengan variabel penilaian dari segi rasa, warna dan kerenyahan.

Permasalahan dalam penelitian ini adalah bagaimana menerapkan metode taguchi untuk meningkatkan kualitas kerupuk ikan di Desa Srowo untuk memenuhi keinginan para pelanggan yang menginginkan kerupuk tanpa adanya ketiga cacat kerupuk yaitu mudah remuk, bantat dan tekstur kasar dengan menggunakan faktor-faktor dari proses produksi yang diketahui dari hasil wawancara dari para narasumber pembuat kerupuk bahwa yang mempengaruhi kualitas kerupuk ikan yaitu yang pertama faktor pengukusan yang dipengaruhi

oleh diameter panci, jenis bahan baku, kestabilan suhu api, yang kedua faktor pengirisan yang dipengaruhi pengaturan mesin pemotong dan ketajaman pisau potong, yang ketiga yaitu faktor pengeringan pertama suhu udara yang berpengaruh pada tingkat kekeringan kerupuk, yang keempat faktor pengeringan kedua dengan menggunakan *magic com* dan faktor penggorengan yang dipengaruhi diameter wajan, jumlah minyak, suhu api, jumlah kerupuk yang dimasukan. Sedangkan level yang digunakan masing-masing dua level karena ada keterbatasan waktu dan biaya saat melaksanakan penelitian. Kelima faktor tersebut ditentukan dengan metode wawancara dengan para narasumber pembuat kerupuk. Pada penelitian ini tidak membahas komposisi karena diketahui dari hasil wawancara dengan para narasumber mengatakan bahwa jarang terjadi keluhan dari para pelanggan tetap mengenai segi rasa kerupuk ikan.

Berdasarkan latar belakang tersebut penulis mengambil tugas akhir dengan judul "Peningkatan Kualitas Produk Kerupuk Dengan menggunakan Pendekatan Metode Taguchi Di Sentra Produksi Kerupuk Ikan Desa Srowo". dengan metode Taguchi diharapkan dapat menentukan standar proses produksi yang tepat untuk pembuatan kerupuk ikan di Sentra Produksi kerupuk Ikan Desa Srowo sehingga dapat mengurangi *Defect* mudah remuk, bantat dan tekstur yang kasar setelah digoreng.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang dan mengidentifikasi permasalahan diatas, maka rumusan masalah penelitian sebagai berikut :

1. Proses apa saja yang berpengaruh pada proses pembuatan kerupuk Ikan yang secara signifikan meningkatkan kualitas kerupuk ikan?
2. Bagaimana perbandingan faktor dan level pada proses pembuatan kerupuk ikan yang digunakan untuk meningkatkan kualitas kerupuk ikan ?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah diatas tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Menentukan faktor yang berpengaruh pada proses produksi pembuatan kerupuk ikan antara lain yaitu:
  - A.) Menentukan faktor pada proses produksi yang berpengaruh secara signifikan meningkatkan kualitas kerupuk ikan terhadap *Defect* remuk.
  - B.) Menentukan faktor pada proses produksi yang berpengaruh secara signifikan meningkatkan kualitas kerupuk ikan terhadap *Defect* bantat.
  - C.) Menentukan faktor pada proses produksi yang berpengaruh secara signifikan meningkatkan kualitas kerupuk ikan terhadap *Defect* tekstur.
2. Menentukan perbandingan faktor dan level yang dapat meningkatkan kualitas pada proses pembuatan kerupuk ikan antara lain yaitu:
  - A.) Menentukan perbandingan faktor dan level yang digunakan untuk meningkatkan kualitas kerupuk ikan terhadap *Defect* remuk.
  - B.) Menentukan perbandingan faktor dan level yang digunakan untuk meningkatkan kualitas kerupuk ikan terhadap *Defect* bantat.
  - C.) Menentukan perbandingan faktor dan level yang digunakan untuk meningkatkan kualitas kerupuk ikan terhadap *Defect* tekstur.

#### **1.4 Manfaat Penelitian**

Pada penelitian ini, diharapkan dapat memberikan masukan yang bermanfaat bagi perusahaan, adapun manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Dapat mengidentifikasi standar proses produksi dalam proses pembuatan kerupuk ikan yang secara signifikan meningkatkan kualitas kerupuk ikan.
2. Dapat menentukan standar proses produksi sebagai pembanding faktor dan level yang digunakan untuk meningkatkan kualitas kerupuk ikan.

#### **1.5 Batasan Masalah**

Untuk membatasi permasalahan agar sesuai dengan tujuan penelitian, maka diterapkan batasan masalah sebagai berikut:

1. Urutan proses produksi kerupuk ikan sesuai dengan standar produksi yang telah ada.

2. Faktor-faktor yang digunakan adalah tahapan proses produksi yang mempengaruhi kualitas krupuk ikan.
3. Uji yang digunakan dalam penelitian ini adalah uji karakteristik fisik, uji kemekaran dan uji organoleptik.

### **1.6 Asumsi-Asumsi**

Asumsi yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Tidak ada perbedaan kualitas bahan baku yang telah dikirim oleh supplier.
2. Tingkat kepercayaan pada percobaan kerupuk ikan sebesar 95%.
3. Peralatan produksi yang digunakan di anggap sama.

### **1.7 Sistematika Penelitian**

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Berisikan mengenai penjelasan umum yang terdiri dari latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, ruang lingkup, pembahasan dan sistematika penulisan.

#### **BAB II LANDASAN TEORI**

Berisikan teori dasar, metode beserta perumusannya yang digunakan dalam pengolahan data dan perancangan produk dalam tugas akhir ini yaitu teori metode Taguchi.

#### **BAB III METODE PENELITIAN**

Berisikan penjelasan mengenai model metode penelitian dan langkah-langkah yang diambil untuk menyelesaikan permasalahan dengan menggunakan metode Taguchi.

#### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Berisikan tentang data-data yang diperoleh di Lapangan yang sesuai dengan objek Tugas Akhir yang digunakan untuk memecahkan permasalahan yang sedang diteliti, sedangkan pengolahan data berisikan tentang proses perubahan data mentah menjadi suatu hasil yang bisa dipahami di dalam menganalisa hasil olahan data.

#### **BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI**

Berisikan analisis dan interpretasi dari hasil pengolahan data, pada bagian ini akan dibahas analisis dari hasil pengolahan data tentang pembuatan kerupuk ikan yang sesuai dengan harapan para konsumen pada Sentra produksi kerupuk ikan Desa Srowo

## **BAB VI PENUTUP**

Berisikan kesimpulan atas dasar pembahasan dari bab-bab sebelumnya yang mencerminkan jawaban atas ujuan penelitian yang dirumuskan, dan juga memberikan saran yang berisikan masukan-masukan positif yang merupakan tindak lanjut dari kesimpulan berupa anjuran rekomendasi atas kesimpulan yang diambil.