

# I. PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

Kemajuan dan perkembangan zaman merubah cara pandang konsumen dalam memilih sebuah produk yang diinginkan. Kualitas menjadi salah satu faktor konsumen memilih suatu produk disamping faktor harga yang bersaing. Masalah kualitas adalah masalah yang sangat penting dalam industri, baik industri barang maupun jasa. Kualitas berarti menyangkut kepuasan konsumen, bagaimana agar didapatkan barang atau jasa yang memuaskan konsumen. Untuk itu produksi perlu dikontrol, yang berarti *performance* dari mesin atau penghasil barang dan jasa tersebut harus diperhatikan, yang berarti kualitas menyangkut pekerja, mesin, metode kerja, material, dan lingkungan kerja.

Kualitas telah menjadi bagian yang penting dalam setiap proses produksi (Ariani, 2005). Strategi yang dapat menjamin kualitas adalah strategi yang mampu menjaga kestabilan proses untuk meminimalisir produk cacat. Kualitas adalah keseluruhan ciri dan karakteristik produk atau jasa yang kemampuannya dapat memuaskan kebutuhan, baik yang dinyatakan secara tegas maupun tersamar. Kualitas tidak terlepas dari manajemen kualitas yang mempelajari setiap area dari manajemen operasi dari perencanaan produk dan fasilitas, sampai penjadwalan dan memonitor hasil. Selain itu, kualitas memerlukan suatu proses perbaikan terus-menerus (*continuous improvement process*) yang dapat diukur, baik secara individual, organisasi, korporasi maupun tujuan kinerja nasional.

Pengendalian kualitas perlu dilakukan agar perusahaan dapat mengoreksi terjadinya penyimpangan (*defect*) dalam proses produksi. Salah satu metode pengendalian kualitas yang mendekati *zero defect* adalah *six sigma*. *Six sigma* berarti enam sigma, dimana sigma memiliki pengertian distribusi penyebaran (variasi) dari rata-rata suatu proses. *Six sigma* mempunyai tujuan untuk memperkecil variasi sehingga akan diperoleh tingkat kualitas yang lebih baik yaitu mendekati sempurna (*zero defect*)

atau untuk memperoleh semua output dalam spesifikasi pelanggan (Santoso, 2006). *Six sigma* adalah konsep statistik untuk mengukur sebuah proses di mana tingkat kegagalannya sebesar 3,4 dari 1 juta kesempatan (*defects per million opportunities*) dan juga merupakan filsafat manajemen yang memfokuskan diri pada pembatasan kegagalan melalui praktek yang mengutamakan pemahaman, pengukuran, serta penyempurnaan proses (Bose, 2011).

*Six sigma* dilakukan untuk mengetahui kemampuan proses perusahaan dengan nilai DPMO kemudian dikonversi ke dalam nilai *Sigma* dan dilakukan analisis penyebab kecacatan produk dengan *statistic tools*. *Six Sigma* memfokuskan pada perbaikan kualitas (*quality improvement*), bisa berarti pengurangan pada kerusakan, dengan membantu perusahaan memproduksi produk dan layanan yang lebih baik, lebih cepat, dan lebih murah. Dari kacamata tradisional hal tersebut berarti pencegahan kerusakan, reduksi *time-cycle*, dan penghematan. *Six Sigma* lebih menekankan pada identifikasi dan pengurangan nilai konsumen pada kerusakan. Hal ini bisa dijelaskan juga bahwa *Six Sigma* mengurangi biaya garansi.

UKM Kelompok Tani Ambudi Makmur II Bangkalan merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri produk olahan salak. Produk yang dihasilkan adalah berbagai macam produk olahan salak diantaranya kurma salak, dodol salak, sirup salak, kismis salak, selai salak, keripik salak, kopi biji salak, stik cabe, stik kelor dan stik gingseng. Pengendalian kualitas proses pengemasan yang dilakukan pada UKM Kelompok Tani Ambudi Makmur II Bangkalan bisa dikatakan belum baik dan belum mampu mengidentifikasi faktor kecacatan dan penyebab-penyebab kecacatan secara detail. UKM Kelompok Tani Ambudi Makmur II Bangkalan memiliki masalah dalam pengendalian kualitas produk terutama pada proses pengemasan kurma salak. Kurma salak merupakan produk utama dan paling banyak di produksi pada UKM Kelompok Tani Ambudi Makmur II Bangkalan ini. Dari hasil pengamatan langsung data produksi dan cacat produk kurma salak pada bulan Mei 2018 – Juni 2018, menunjukkan bahwa proses pengemasan kurma salak 150 gram memiliki tingkat

kecacatan diatas 3% dengan rata-rata 7-10 *reject* perhari. Hal ini perlu ditindaklanjuti dan dianalisis secara akurat dengan mengaplikasikan teori pengendalian kualitas statistik metode *Six Sigma*.

## 1.2 Perumusan Masalah

Rumusan masalah pada penelitian ini adalah:

1. Bagaimana pengendalian kualitas proses pengemasan produk kurma salak di UKM Kelompok Tani Ambudi Makmur II Bangkalan dengan metode *Six Sigma*?
2. Apakah faktor-faktor penyebab terjadinya *defect* kemasan produk kurma salak dalam proses pengemasan di UKM Kelompok Tani Ambudi Makmur II Bangkalan dengan metode *Six Sigma*?
3. Bagaimana solusi yang diharapkan untuk mengatasi pemasalahan yang dialami dalam proses pengemasan produk kurma salak di UKM Kelompok Tani Ambudi Makmur II Bangkalan dengan medode *Six Sigma*?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengevaluasi pengendalian kualitas proses pengemasan produk kurma salak di UKM Kelompok Tani Ambudi Makmur II Bangkalan dengan metode *Six Sigma*
2. Menentukan faktor-faktor penyebab terjadinya *defect* kemasan produk kurma salak dalam proses pengemasan di UKM Kelompok Tani Ambudi Makmur II Bangkalan dengan metode *Six Sigma*
3. Menentukan solusi yang diharapkan dapat mengatasi pemasalahan yang dialami dalam proses pengemasan produk kurma salak di UKM Kelompok Tani Ambudi Makmur II Bangkalan dengan medode *Six Sigma*

## 1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah :

1. Bagi perusahaan terkait, hasil penelitian ini memberikan masukan agar dapat mengambil langkah dan keputusan guna melakukan persiapan dan perbaikan demi kemajuan perusahaan tersebut serta memberi gambaran dan harapan lebih baik terhadap perusahaan.
2. Bagi para akademis, hasil penelitian ini sebagai implikasi lebih lanjut dalam memberikan informasi guna menciptakan peningkatan kemampuan pemahaman mengenai manajemen pengendalian kualitas yang mengarah pada kondisi efisiensi produksi.
3. Dengan metode *Six Sigma* perusahaan dapat meningkatkan upaya atau strategi yang efektif dalam menekan produk cacat perusahaan dan penekanan biaya operasi.