

I. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Tempe adalah olahan tradisional khas Indonesia dengan bahan dasar kedelai yang banyak disukai oleh lapisan masyarakat. Tidak hanya rasanya yang enak harga beli tempe juga relative murah. Tempe dapat dijadikan bahan dasar untuk mengolah aneka ragam makanan termasuk keripik tempe. UMKM Ragile adalah UMKM yang memproduksi keripik tempe dengan pengolahan berbahan baku biji kedelai. Keripik tempe yang di produksi oleh UMKM Ragile memiliki ukuran 3,5 cm atau bisa dibilang ukuran tersebut menjadi lebih kecil dibanding dengan ukuran tempe yang dijual pada umumnya yaitu berdiameter 5 cm atau lebih. Kecilnya ukuran keripik tempe yang di produksi membuat pemilik UMKM memberi nama produknya menjadi keripik kedelai.

Keripik tempe yang di produksi oleh UMKM Ragile dalam pembuatannya dilakukan dengan bantuan mesin yaitu perajang otomatis dan mesin spiner peniris minyak. Dalam memproduksi keripik tempe sering kali terdapat keripik hasil produksi yang cacat. Keripik cacat tersebut yang kerap menjadi permasalahan utama oleh UMKM Ragile dalam hal kualitas hasil produksinya yang dikeluhkan oleh pemilik UMKM. Kualitas hasil produksi dipengaruhi oleh bagaimana operasional cara untuk melakukan pekerjaan atau produksi sampai terbentuknya suatu produk. Oleh karena itu sangat penting sekali bagi UMKM untuk melakukan analisis pengendalian kualitas proses produksi.

Pengendalian kualitas merupakan upaya sebuah industri dalam menghasilkan sesuatu agar sesuai dengan yang diinginkan oleh konsumen. Terdapat ragam metode yang dapat diaplikasikan pada pengendalian kualitas salah satunya adalah metode *six sigma*. Metode ini adalah metode yang banyak diterapkan oleh Perusahaan dalam melakukan pengendalian kualitas produk. Kelebihan dari menggunakan metode *six sigma* dibandingkan dengan metode pengendalian kualitas yang lain dalam upaya mengurangi kecacatan produk *six sigma* dapat mengetahui dan mengukur nilai dari kemampuan industri sudah sejauh mana dalam hal menghasilkan produk yang sesuai dengan yang diinginkan konsumen. Nilai sigma tersebut berguna apa bila pemilik industri ingin melakukan ekspor produk ke negara maju karena tentu akan memerlukan standard dalam kemampuan mengasihkan produksi yang sesuai dengan yang diharapkan, hal tersebut dapat dilihat dari nilai sigma yang didapat berdasarkan hasil produksi. Metode *Six Sigma* dikendalikan oleh beberapa pemahaman

akurat dan kuat terhadap fakta, data, dan analisis statistik, serta perhatian yang cermat dalam mengelola, memperbaiki, dan menanamkan kembali bisnis. Selain itu *Six Sigma* juga mampu memberikan manfaat berupa meminimalisir biaya, menaikkan produktivitas, pertumbuhan pangsa pasar, penurunan tingkat kecacatan, dan juga peningkatan produksi atau jasa dan sudah teruji.

1.2 Batasan Masalah

1. Penelitian ini menggunakan data produk cacat yang diambil selama 2 bulan
2. Penelitian ini hanya memberikan usulan untuk memperbaiki kualitas produk keripik tempe yang ada dalam UMKM Ragile.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan pemaparan yang sudah dijelaskan di latar belakang maka didapat rumusan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana solusi dalam mengurangi kecacatan produk keripik kedelai dengan menggunakan metode *Six Sigma*?
2. Faktor-faktor apa saja yang memengaruhi pada kualitas keripik kedelai?

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Mengurangi kecacatan produk dengan memanfaatkan metode *Six Sigma* pada pengendalian kualitas.
2. Menentukan faktor apa saja yang mempengaruhi kualitas produk keripik kedelai.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah sebagai masukan kepada UMKM Ragile untuk memperbaiki proses produksi dengan pengendalian kualitas demi terciptanya produk yang memenuhi standar kualitas.