

I. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Rajungan (*Portunus pelagicus*) merupakan salah satu jenis komoditas hasil perikanan yang mempunyai nilai ekonomis penting dan jumlahnya yang cukup melimpah di perairan Indonesia. Hasil data tangkapan dan budidaya rajungan pada tahun 2018 mencapai 23,77 ribu ton dengan nilai sebesar 242 juta USD. Harga rajungan yang sangat mahal membuat komoditas perairan lebih diarahkan untuk pasar ekspor dibandingkan untuk pasar lokal. Adapun negara tujuan utama ekspor rajungan meliputi USA (78,45%), Jepang (7,79%), China (6,58%), ASEAN (4,94%) dan UE (2,24%) dengan harga sebesar USD 392,11 juta (KKP 2018).

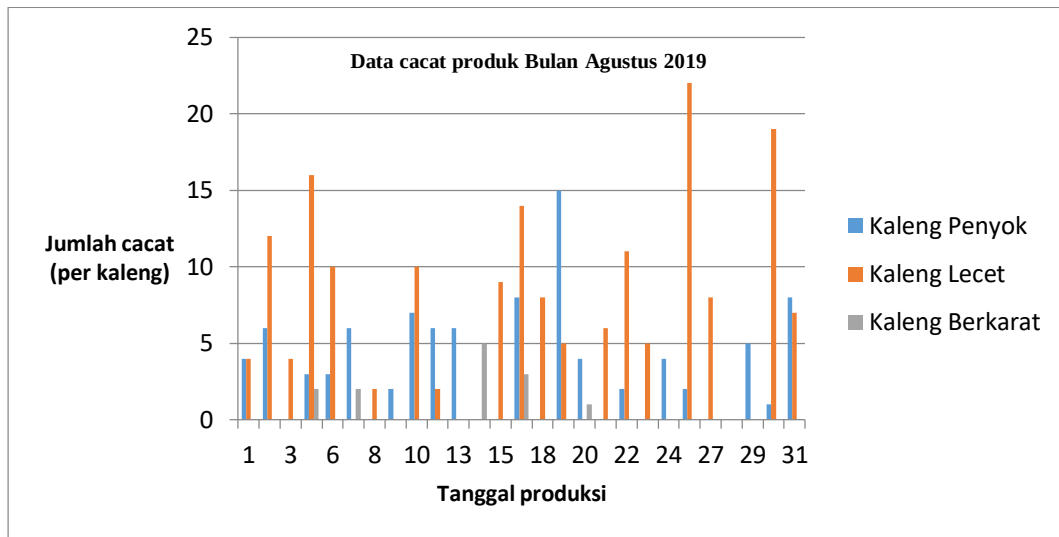
Kegiatan ekspor pengolahan rajungan di Indonesia biasanya dalam bentuk daging rajungan beku tanpa cangkang serta dalam bentuk olahan seperti dikemas dalam kaleng (Jacobs *et al.* 2012). Di Indonesia terdapat banyak industri pengolahan rajungan, salah satunya yaitu PT. Sumber Mina Bahari. PT. Sumber Mina Bahari adalah perusahaan yang berlokasi di daerah Rembang, Jawa Tengah dengan produksi hasil laut berupa produk pengalengan rajungan dengan proses pasteurisasi. Bahan baku yang digunakan yaitu daging rajungan yang diperoleh dari *miniplant* yang selanjutnya oleh perusahaan akan diolah dan diekspor. Kebutuhan bahan baku daging rajungan untuk produksi dalam satu hari sekitar 2-5 ton per hari dengan kapasitas produksi 5 ton per hari.

Produk akhir yang dihasilkan oleh PT. Sumber Mina Bahari adalah produk pasteurisasi daging rajungan dengan kemasan kaleng dan *cup*. Namun, pada penelitian ini hanya akan fokus pada produk akhir pasteurisasi daging rajungan menggunakan kemasan kaleng. Semua produk akhir yang diproduksi di perusahaan akan di ekspor ke *buyer*. Tujuan ekspor produk akhir di PT. Sumber Mina Bahari yaitu Negara USA dengan brand produk akhir yaitu *Chicken of the Sea* (COTS). Di daerah Rembang sendiri terdapat sebuah perusahaan yang sejenis dengan PT. Sumber Mina Bahari dengan kata lain akan menjadi pesaing besar bagi perusahaan. Sedangkan di Indonesia terdapat 16 perusahaan yang sejenis dengan *buyer* yang sama yaitu *Chicken of the Sea* (COTS). Hal ini menjadikan perusahaan harus lebih menjaga kualitas produk akhir sesuai dengan standart dan spesifikasi dari *buyer*.

Oleh karena itu, untuk mengurangi jumlah cacat produk akhir harus dilakukan proses pengendalian kualitas yang ketat. Menurut Menurut Natusion (2006), pengendalian kualitas bertujuan untuk mempertahankan standar kualitas dari produk yang dijanjikan oleh perusahaan ke konsumennya. Proses pengecekan kualitas di PT. Sumber Mina Bahari dilakukan pada produk akhir sebelum proses pengepakan. Dalam hal ini, akan dilakukan penelitian pengendalian kualitas pada produk akhir.

Proses produksi sebuah industri tentunya tidak bisa lepas dari cacat (*defect*) produk termasuk industri pengolahan pangan. Kecacatan dari sebuah produk akhir sangat banyak jenisnya tidak terkecuali pada produk pengalengan rajungan. Terdapat beberapa tahap dalam proses produksi pengalengan rajungan, diantaranya proses penerimaan bahan baku, sortasi, pengalengan, penutupan kaleng, pasteurisasi, pendinginan dan pengemasan. Berdasarkan hasil wawancara pimpinan produksi PT. Sumber Mina Bahari (2019) terdapat beberapa cacat fisik produk akhir seperti kaleng penyok, kaleng lecet, kaleng mengalami karatan, coding tidak terbaca, kaleng gelembung, cat kaleng mengelupas, salah kode dan kaleng bocor. Pada **Gambar 1.1** menunjukkan data produk akhir cacat pada bulan agustus di PT. Sumber Mina Bahari. Jenis cacat tersebut sangat mempengaruhi standar kualitas perusahaan, dan akan mengakibatkan produk akhir gagal ekspor.

Proses pengendalian kualitas pada sebuah perusahaan perlu dilakukan untuk mengurangi cacat sebuah produk. Salah satu metode pengendalian kualitas statistik yang sering diterapkan oleh perusahaan kelas dunia adalah metode *six sigma*. Pendekatan *six sigma* digunakan untuk mengidentifikasi kejadian penanganan *error* dan proses ulang produk yang dapat menghabiskan biaya, membuang waktu, mengurangi peluang mendapatkan pendapatan dan mengurangi kepercayaan konsumen. Dalam penerapannya *six sigma* terdapat 5 langkah untuk mengurangi cacat (*defect*) dan untuk memperbaiki kinerja bisnis dengan melakukan siklus DMAIC yaitu *define* (pendefinisian), *measure* (pengukuran), *analyze* (penganalisaan), *improve* (perbaikan) dan *control* (pengendalian). Dari adanya *six sigma* diharapkan masalah dalam proses produksi dapat diperbaiki dalam setiap langkahnya, sehingga perusahaan dapat mengurangi jumlah kecacatan yang dihasilkan (Soemohadiwidjojo 2017).



Gambar 1. 1 Jumlah Cacat Produk akhir Bulan Agustus 2019
(Sumber: PT. Sumber Mina Bahari)

1.2 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian di PT. Sumber Mina Bahari yaitu:

1. Penelitian ini hanya pada produk akhir pasteurisasi daging rajungan yang dikemas dengan kemasan kaleng.
2. Penelitian ini hanya sampai pada usulan perbaikan kualitas produk akhir pasteurisasi daging rajungan pada kemasan kaleng.

1.3 Rumusan Masalah

1. Menentukan faktor-faktor apa saja yang dapat menyebabkan produk akhir cacat sehingga menyebabkan turunnya tingkat kualitas produk akhir pasteurisasi daging rajungan di PT. Sumber Mina Bahari?
2. Tindakan apa saja yang dapat dilakukan untuk mengendalikan kualitas produk akhir dengan menggunakan metode *six sigma* di PT. Sumber Mina Bahari?

1.4 Tujuan

1. Memperoleh faktor-faktor penyebab terjadinya cacat produk akhir pasteurisasi daging rajungan kemasan kaleng.
2. Mendapatkan upaya-upaya dalam mengendalikan kualitas produk akhir pasteurisasi daging rajungan kemasan kaleng dengan metode *six sigma*.

1.5 Manfaat

Adapun manfaat dari penelitian ini yaitu:

1. Bagi Perusahaan

Hasil dari penelitian, diharapkan dapat memberikan informasi dan saran mengenai pengendalian kualitas untuk meminimalisasi cacat produk akhir pasteurisasi daging rajungan dengan metode *six sigma* PT. Sumber Mina Bahari.

2. Bagi Peneliti

Menambah wawasan dan pengetahuan lebih mendalam tentang pengendalian kualitas produk akhir pasteurisasi daging rajungan dengan menggunakan metode *six sigma*, khususnya pada upaya yang tepat untuk meminimalisasi cacat produk akhir pasteurisasi daging rajungan pada PT. Sumber Mina Bahari.

3. Bagi Pembaca

Menambah pengetahuan tentang pengendalian kualitas dengan menggunakan metode *six sigma* dan sebagai referensi atau acuan untuk melakukan penelitian selanjutnya mengenai pengendalian kualitas pada produk akhir yang lain.

4. Bagi Universitas

Menjalin kerjasama dengan PT. Sumber Mina Bahari sehingga lebih mudah bagi mahasiswa melakukan penelitian selanjutnya.