

I. PENDAHULUAN

1.1 LATAR BELAKANG

Indonesia mempunyai potensi hasil perikanan laut yang sangat berlimpah. Menurut data Dirjen perikanan, potensi perikanan sebesar 7,2 juta ton/ tahun, dan yang bisa dimanfaatkan baru sekitar 40% atau 2,7 juta ton/tahun. Salah satu sumber daya tersebut adalah rajungan (*Portunus pelagicus*) yang merupakan salah satu komoditas perikanan yang bernilai ekonomis.

Berdasarkan data Departemen Kelautan dan Perikanan tahun 2007, permintaan rajungan dan kepiting dari pengusaha restoran *seafood* Amerika Serikat mencapai 450 ton tiap bulannya. KKP (Kementerian Kelautan dan Perikanan) mencatat, nilai ekspor kepiting dan rajungan selama Januari-Agustus 2011 ini sudah mencapai US\$ 172 juta. Ekspor kepiting dan rajungan itu terbagi dalam tiga jenis, yaitu kalengan, beku, dan segar. Ekspor kepiting dan rajungan kalengan mencapai 7.164 ton senilai US\$ 119,4 juta. Sedangkan ekspor kepiting dan rajungan beku mencapai 2.425 ton senilai US\$ 31,3 juta, dan kepiting segar sebanyak 6.000 ton senilai US\$ 21,2 juta.

Menurut Adawyah (2007) rajungan merupakan salah satu produk perikanan yang mudah mengalami kerusakan. Hal ini dikarenakan kandungan air dalam rajungan yang tinggi dan pH yang mendekati netral. Sifat daging rajungan yang mudah dicerna oleh enzim autolisis menyebabkan daging sangat lunak, sehingga menjadi media yang baik untuk pertumbuhan bakteri pembusuk. Proses pembusukan juga ditunjang oleh kondisi iklim tropis dengan suhu dan kelembaban yang tinggi.

PT. Kelola Mina Laut MP Putri Ayu merupakan industri pengolahan rajungan skala *mini plant*. PT. Kelola Mina Laut MP Putri Ayu memanfaatkan rajungan sebagai bahan baku utama. Input rajungan diperoleh langsung dari nelayan. Untuk mendapatkan kualitas daging rajungan perlu diperhatikan setiap tahapan proses mulai dari pemilihan bahan baku sampai produk dipasarkan.

Dalam proses produksi yang telah dilakukan perusahaan, kadang kala terjadi hambatan-hambatan yang menyebabkan kerusakan atau penyimpangan pada produk

yang dihasilkan sehingga produk tersebut tidak dapat dijual atau dipasarkan (Triawan, Sujud 2004). Dengan demikian, untuk mengurangi terjadinya penyimpangan pada produk, maka perusahaan perlu mengadakan evaluasi terhadap pengendalian dan perbaikan kualitas produk. Menurut Pande (2000), salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengendalikan kualitas dan mengatasi banyaknya cacat produk yaitu dengan metode *six sigma*. Melalui penekanan pada kemampuan proses (*Process Capability*), industri dapat mengharapkan 3,4 kegagalan per sejuta kesempatan (DPMO – *Defects Per Million Opportunities*) (Latief, Utami 2009).

Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi terjadinya variasi dalam proses hingga tidak lebih dari 3,4 DPMO (*Defect Permillion Opportunities*) untuk tetap mencapai kepuasan pelanggan, serta perbaikan dan peningkatan kualitas secara terus-menerus dari perusahaan sesuai dengan spesifikasi dan kebutuhan pelanggan. Tahap-tahap penelitian ini adalah *define* untuk mengidentifikasi masalah, *measure* untuk menentukan masalah yang berpengaruh di dalamnya dan dilakukan pengukuran DPMO (*Defect Permillion Opptunities*), *Analyze* berisi tentang *fish bone diagram* untuk membantu menemukan permasalahan utama penyebab terjadinya cacat dan *improve* yaitu FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) untuk membantu dalam menentukan alternatif usulan perbaikan yang akan diberikan (Tiyasari 2008).

1.2. BATASAN MASALAH

1. Penelitian ini dilakukan di bagian produksi PT. Kelola Mina Laut MP. Putri Ayu.
2. Hasil dari penelitian ini berupa rekomendasi/usulan perbaikan kepada perusahaan.

1.3. RUMUSAN MASALAH

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Bagaimana proses pengolahan rajungan di PT. Kelola Mina Laut MP Putri Ayu Sampang ?
2. Bagaimana hasil proses pengolahan rajungan di PT. Kelola Mina Laut MP Putri Ayu Sampang ?

1.4. TUJUAN PENELITIAN

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk:

1. Mengetahui proses pengolahan rajungan yang tepat
2. Mengidentifikasi *defect*/cacat produk
3. Menerapkan pengendalian kualitas daging rajungan dengan menggunakan metode *Six Sigma*.

1.5. MANFAAT PENELITIAN

Manfaat dari penelitian ini adalah :

1. Menambah pengetahuan dan pemahaman mengenai proses pengendalian kualitas dengan metode *Six Sigma*.
2. Hasil dari penelitian ini dapat menjadi jawaban dari permasalahan yang ada di dalam proses produksi.
3. Hasil penelitian ini akan menambah pembendaharaan pustaka yang dapat digunakan sebagai sarana untuk memperluas wawasan dan pengetahuan mengenai pengendalian kualitas daging rajungan.

