

I. PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Pengendalian kualitas pada perusahaan sangatlah diperlukan guna mengurangi kecacatan pada produk pada saat proses produksi (Anjayani 2011). Tanpa adanya pengendalian kualitas produk perusahaan akan mengalami kerugian yang sangat besar dikarenakan terjadi penyimpangan pada saat proses produksi. Apabila penyimpangan ini tidak segera ditangani dampaknya akan berkelanjutan. Namun apabila pengendalian kualitas dilaksanakan dengan cukup baik maka akan mengurangi jumlah kecacatan produk sehingga penyimpangan yang terjadi dapat dikendalikan. Dengan adanya pengendalian kualitas akan mengurangi kecacatan produk sehingga menghasilkan produk dengan kualitas yang tinggi dan dapat meningkatkan pendapatan perusahaan dan memenuhi harapan pelanggan. Oleh karena itu pengendalian kualitas secara berkelanjutan harus dilakukan oleh sebuah perusahaan guna meningkatkan pendapatan perusahaan memenuhi dan harapan pelanggan.

Menurut Anjayani (2011) pengendalian kualitas adalah perbaikan kualitas secara terus menerus yang berupa siklus kosep ini sesuai dengan konsep Edwards Deming tentang proses industri harus di pandang sebagai suatu perbaikan kualitas secara terus menerus, yang dimulai dari sederet siklus. Sejak adanya ide untuk menghasilkan suatu produk, pengembangan produk, proses produksi, sampai dengan distribusi ke pelanggan guna memberikan dampak positif kepada bisnis melalui dua cara yaitu dampak terhadap biaya produksi dan dampak terhadap pendapatan. Dampak terhadap biaya produksi terjadi melalui proses pembuatan produk yang memiliki derajat konfirmasi yang tinggi terhadap standar-standar sehingga terbebas dari tingkat kerusakan yang mungkin terjadi. Dampak terhadap peningkatan pendapatan terjadi melalui peningkatan penjualan atas produk yang berkualitas yang berharga tinggi. Proses produksi yang memperhatikan kualitas akan menghasilkan produk yang bebas dari kerusakan. Strategi bisnis untuk meningkatkan keunggulan bersaing dapat dilakukan melalui usaha peningkatan kualitas produk untuk mencapai standar kualitas yang telah ditentukan sesuai

dengan spesifikasinya sehingga kepuasan konsumen tercapai sesuai dengan apa yang diharapkan. Kualitas juga merupakan salah satu indikator penting bagi perusahaan untuk dapat eksis ditengah ketatnya persaingan dalam dunia industri. Oleh karena itu, diperlukan perbaikan dan peningkatan kualitas secara terus menerus dari perusahaan sesuai dengan spesifikasi dan kebutuhan pelanggan.

Untuk memenuhi harapan pelanggan maka diperlukan pengendalian kualitas pada tiap proses produksi agar dapat menghasilkan produk yang sesuai dengan harapan konsumen. Salah satu metode pengendalian kualitas yang umum digunakan adalah metode *six sigma*. Metode *six sigma* merupakan sebuah metode yang terus menerus dilakukan untuk mengendalikan dan menambah kualitas produk agar dapat diterima oleh konsumen (Rimantho 2017). Dengan metode *six sigma* proses yang tidak menambah nilai di mata konsumen dapat dihindarkan sehingga meminimalisasi kecacatan serta biaya produksi karena produk cacat. Keberhasilan penerapan metode *six sigma* salah satunya dibuktikan dengan penelitian yang dilakukan oleh Kurniawan (2019) dengan penerapan metode *six sigma*, diketahui perusahaan dapat menekan angka kecacatan produk secara signifikan. Hal ini dapat dilihat dari peningkatan nilai DPMO dari standar nilai sigma Indonesia pada rata-rata standar nilai sigma USA. Diketahui jumlah cacat sebelum dilakukan proses perbaikan sebesar 31.845 pcs dengan nilai DPMO 9.823 dan nilai sigma 3,83. setelah dilakukan proses perbaikan, jumlah cacat pada produk mengalami penurunan drastis hingga hanya sejumlah 429 pcs dengan nilai DPMO 4403,203 dan nilai sigma 4,12. Dari penelitian tersebut didapati dengan penerapan *six sigma* proporsi cacat menurun dari 4,9 % menjadi 2 %.

Koperasi XYZ merupakan koperasi yang melayani jasa pengeringan tembakau dengan sistem *re-drying*. *Re-drying* merupakan proses pengeringan kembali tembakau agar supaya kandungan airnya sesuai dengan yang diinginkan demi menjaga aroma dan keamanan dalam penyimpanan (Nurfitariani *et al* 2014). Penelitian ini hanya berfokus pada proses *re-drying*. Standar kadar air yang baik untuk tembakau kering berkisar antara 13-14%. Jumlah kadar air ini sesuai dengan penelitian yang dilakukan oleh Wardana 2016 yakni jumlah kadar air setelah pengeringan berkisar antara 12-14%. kerusakan yang terjadi pada tembakau kering yang diproduksi oleh koperasi XYZ tentu bukanlah berasal dari kadar air yang tidak sesuai standar melainkan berasal dari tembakau yang sudah layu dikarenakan penyimpanan yang terlalu lama

dan jenis *shaker* yang digunakan. Hasil akhir dari koperasi XYZ adalah tembakau kering yang mana dalam proses pengeringannya terdapat 3 jenis cacat yaitu *Dust*, *Foreign Material* (FM), dan *Steam*. Kecacatan yang ditimbulkan ini perlu diminimalisasi dengan menggunakan metode *six sigma* dengan beberapa tahapan yaitu, menghitung diagram *P-chart* kemudian menghitung batas atas dan batas bawah dan yang terakhir mencari penyebab kecacatan menggunakan diagram *fishbone* guna menekan jumlah cacat yang ditimbulkan dan menghasilkan produk akhir yang lebih berkualitas

1.2 Rumusan Masalah

1. Bagaimana cara menganalisis penyebab tembakau menjadi tidak berkualitas?
2. Faktor apa sajakah yang mempengaruhi kualitas tembakau yang dihasilkan oleh koperasi XYZ ?

1.3 Tujuan

1. Menganalisis kualitas produksi tembakau di koperasi XYZ dengan metode *six sigma*.
2. Mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas tembakau yang di produksi oleh koperasi XYZ.

1.4 Batasan Masalah

1. Penelitian ini hanya berfokus pada pengendalian kualitas dengan metode *six sigma* pada proses *re-drying* di koperasi XYZ Bojonegoro.
2. Penelitian ini hanya sampai pada proses *analyze*.