

BAB 1

PENDAHULUAN

Pada bab 1 ini berisi mengenai latar belakang yang digunakan dalam penelitian, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan dan asumsi yang digunakan dalam penelitian. Serta metode penelitian yang digunakan dalam menyusun laporan penelitian

1.1 Latar Berlakng

Di dalam perkembangan industri makanan saat ini pemeriksaan dan pengawasan mutu merupakan suatu kegiatan yang sangat diperlukan oleh setiap kegiatan produksi. Salah satu cara untuk mempertahankan pasar dan memperluas pasar yaitu dengan meningkatkan pengawasan mutu bahan baku dan pemeriksaan mutu dalam proses dari produk yang dihasilkan, tanpa kehilangan kesempatan untuk mendapatkan keuntungan yang harus di capai sesuai dengan tujuan perusahaan. Persaingan industri makanan sekarang ini sangat ketat, jika tidak bisa bertahan dan selalu berinovasi menjadi lebih baik dikawatirkan perusahaan akan mengalami kemunduran, dan hal yang yang paling banyak di kawatirkan perusahaan adalah usaha mengalami kebangkrutan.

Pengawasan kualitas merupakan salah satu kegiatan yang sangat perlu di laksanakan oleh perusahaan dalam menghasilkan berbagai macam produk. Hal ini menunjukkan kualitas barang yang di hasilkan oleh perusahaan harus di jaga dengan baik, agar konsumen yang membeli produknya dapat menerima dengan baik dan *life cycle* perusahaan bisa di pertahankan. Dalam menjaga kualitas produk yang di hasilkan cukup baik atau tingkat kerusakan kecil, maka diperlukan adanya pengawasan atas produk selama proses produksi sampai menjadi barang siap jadi atau produk akhir. Pengawasan kualitas suatu produk dalam pelaksanaannya tidak terlepas dari proses produksi. Agar fungsi dapat di pertanggung jawabkan, maka ada beberapa faktor faktor yang mempengaruhi kualitas harus selalu diperhatikan. Beberapa faktor tersebut adalah fungsi suatu barang wujud luar, biaya kualitas biaya produksi dan lain sebagainya. Kualitas telah menjadi bagian yang sangat penting dalam proses produksi. Strategi yang

dapat menjamin kualitas adalah strategi yang mampu menjaga kestabilan proses, sehingga proses dapat dikendalikan dengan tujuan untuk dapat meminimasi produk cacat.

Rijaya snack merupakan usaha *home industry* yang di dirikan oleh ibu Yayuk.,ST. usaha ini didirikan pada bulan Pebruari 2016 yang mana usaha ini bergerak dalam bidang pengolahan makanan ringan yakni kripik talas karna banyaknya bahan baku kripik di sekitar tempat tinggal dimana pemanfaatannya kurang maximal, yang mana mayoritas penduduknya banyak bergerak di sektor pertanian. Untuk pemasarannya rijaya menjual produknya dari rumah ke rumah, dan tetangga sekitar usaha dan melalui media sosial. Dimana dengan bertambahnya permintaan maka penyebarannya mulai merambah ke kota lain seperti Mojokerto, Surabaya dan Gresik. Harga yang di tawarkan untuk 1 pack kripik talas yakni Rp 8000 dengan berat netto sebesar 200 gram, harga yang relative terjangkau untuk semua kalangan, ada berbagai macam varian rasa kripik yang di tawarkan di antaranya rasa balado, sapi panggang pedas, dan rasa original, untuk warga sekitar harga yang tertera di atas sudah termasuk harga ongkos kirim ke costumer, dengan di bantu dengan 6 orang pegawai yang mana semua masih dalam 1 keluarga usaha ini sedikit mulai sedikit mulai berkembang.



Gambar 1.1
Rasa Original



Gambar 1.2
Balado Pedas manis



Gambar 1.3
Sapi panggang

Sumber Data : Rijaya Snack Kediri

Dalam hal ini peneliti memilih kripik talas dikarenakan dalam segi pemanfaatannya masih kurang, dan dari proses pembuatannya kripik talas memerlukan perlakuan khusus, kripik talas yang dibuat di *home industri* ini banyak mengalami kecacatan diantaranya, kripik hangus, kripik tidak matang, dan kandungan minyak berlebih. Kecacatan ini diakibatkan oleh bahan baku, manusia

(operator), lingkungan dan metode kerja. Kenyataannya, perusahaan belum mampu menerapkan sistem kerja yang dapat mengurangi/kerusakan produk dalam melakukan proses produksi.

Tabel 1.1 Kriteria produk kripik talas yang diharapkan

No	Kriteria	Indikator
1	Tekstur	Renyah/kering
2	Warna	Putih merata
3	Aroma	Kuat
4	Rasa	Enak/gurih

Sumber data : Rijaya

Adapun data *defect* tersebut disajikan dalam tabel dibawah:

Tabel 1.2 Data Produk *defect* kripik talas

Selama periode September s/d November 2017 di Rijaya Snack Kediri

Bulan	Kuantitas Produk (kg)	Jumlah Produk <i>defect</i> (kg)	% <i>defect</i>
September	890	85	9,55
Oktober	900	80	8,88
November	858	78	9,09
Jumlah	2648	243	9,17

Sumber Data : Rijaya

defect pada produk kripik talas selama 3 bulan adalah 243 kg dari kuantitas produksi 2648 Kg

Tabel 1.3 Jumlah penyebab *defect* produk kripik talas

Bulan	Jumlah <i>defect</i> (kg)	Jenis <i>defect</i> produk (kg)		
		Kripik Hangus	Tidak Matang	Minyak Berlebih
September	85	19	33	33
Oktober	80	23	26	31
November	78	26	24	28
Jumlah	243	68	83	92

Dari data diatas terkait dengan jumlah produk *defect* dari masing-masing CTQ potensial akan dilakukan *improvement*. Dimana CTQ nilai minyak berlebih memiliki total *defect* terbesar sebanyak 92 kg, kedua Tidak matang sebanyak 83 kg dan yang terakhir hangus sebanyak 68 kg. Dengan adanya *defect* produk yang sudah dijelaskan diatas penulis tertarik untuk membahas dan meneliti tentang “usulan peningkatan kualitas produk kripik talas dengan metode six sigma dalam mencapai *continuous improvement*” serta akan memberikan *alternative* pemecahan yang mungkin berguna bagi perkembangan perusahaan selanjutnya.

1.2 Perumusan masalah

Berdasarkan uraian latar belakang permasalahan, maka yang menjadi permasalahan pada home industri Rijya Snack yaitu masih terdapatnya produk cacat(*defect*), yang terjadi karena ketidak mampuan proses dalam memenuhi spesifikasi standart kualitas produk. Jika permasalahan ini tidak segera diatasi, maka akan mengakibatkan biaya produksi menjadi tinggi karena proses pengerjaan ulang(*rework*), dan tidak terpenuhinya kepuasan konsumen. Untuk memecahkan masalah tersebut, terdapat beberapa hal yang perlu dirumuskan dalam penelitian ini yaitu:

1. Bagaimana cara menentukan *Critical to Quality* (CTQ) pada kripik talas?
2. Berapa nilai *Defect per Million Opportunity* (DPMO), level sigma dan *Cost of Poor Quality* (COPQ)?
3. Bagaimana usulan rancangan perbaikan yang akan digunakan dalam mengurangi kecacatan produk kripik talas?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang ingin dicapai dari skripsi ini adalah :

1. Menentukan *Critical to Quality* (CTQ) produk *defect* pada kripik talas
2. Menghitung nilai *Defect per Million Opportunity* (DPMO), level sigma dan *Cost of Poor Quality* (COPQ).
3. Membuat Usulan perbaikan dan rancangan yang diharapkan kan mampu mengurangi jumlah produk *defect* yang diproduksi pada waktu tertentu.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat yang besar terhadap perusahaan yaitu:

1. Dengan diketahuinya *Critical to Quality* dari *defect product* kripik talas maka bisa menanggulangi titik kritis dari penyimpangan produk.
2. Diketahui faktor faktor apa yang menyebabkan terjadinya cacat(*defect*) pada produk sehingga bisa menjadi acuan untuk langkah-langkah usulkan perbaikan kedepannya.
3. Adanya penelitian ini sebagai bahan acuan usulan perbaikan tingkat kecacatan produk kripik talas dengan mengadopsi konsep six sigma.

1.5 Batasan masalah

Batasan yang digunakan dalam memfokuskan penelitian ini adalah:

1. Penelitian dilakukan dalam proses pembuatan kripik talas.
2. Data yang digunakan yaitu data pada 3 bulan selama bulan September- November 2017.
3. Penggunaan metodenya meliputi semua tahap six sigma DMAIC yakni (*Define, Measuremen, Analize, improvemen & control*).

1.6 Asumsi –Penelitian

Adapun asumsi – asumsi yang digunakan dalam menyelesaikan permasalahan ini, sebagai berikut :

1. Tidak dilakukan penambahan atau pengurangan terhadap mesin-mesin ataupun peralatan produksi.
2. Proses produksi dan proses pendukung produksi yang berkaitan dengan CTQ dalam penelitian tidak mengalami perubahan selama masa penelitian.

1.7 Sistematika Penelitian

Penelitian tugas akhir ini disusun dengan sistematika sebagai berikut :

BAB 1 PENDAHULUAN

Dalam bab ini penulis menjelaskan sedikit pengertian tentang latar belakang masalah yang terjadi di Rijaya Snack yaitu besarnya produk cacat(*defect*)yang diproduksi sehingga peneliti bisa menentukan perumusan masalah, tujuan, batasan, asumsi, dan manfaat penelitian.

BAB 11 TINJAUAN PUSTAKA

Dalam bab ini berisi landasan konseptual dari penelitian yang akan dilakukan oleh peneliti. Teori tentang Six sigma dan analisa faktor faktor penyebab produk cacat (*defect*) sebelumnya akan di bahas di bab selanjutnya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini akan dijelaskan langkah-langkah dari perancangan perbaikan dengan metode six sigma yang digunakan secara sistematis.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Dalam bab ini berisikan analisa-analisa yang diambil dari hasil pengolahan data pada bab sebelumnya dengan menginterpretasikan hasil analisa yang di dapat.

BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI HASIL

Dalam bab ini berisi kesimpulan dari semua analisa dan saran-saran pembaca dan pengajar yang berminat melakukan pengamatan penelitian dengan topik yang sama.

BAB VI PENUTUP

Bab ini berisikan hasil akhir dari penelitian yang dilakukan dan pemberian saran baik untuk penelitian selanjutnya maupun bagi pihak perusahaan.