

# **BAB 1. PENDAHULUAN**

## **1.1 Latar Belakang**

Perkembangan teknologi yang semakin maju dan peningkatan kepuasan konsumen mampu membuat persaingan antar perusahaan pangan semakin ketat. Perusahaan yang mempunyai daya saing tinggi ditandai dengan mengutamakan peningkatan produktivitas, peningkatan efisiensi dalam proses produksi, memperbaiki kekurangan selama proses produksi berlangsung, dan peningkatan kualitas mutu lah yang akan bertahan dalam persaingan di era globalisasi. Dalam mewujudkan hal tersebut, suatu perusahaan harus memiliki kinerja yang baik. Kinerja merupakan suatu kemampuan perusahaan dalam menciptakan efisiensi, tingkat keuntungan, tingkat pendapatan, dan kemampuan dalam menciptakan peluang kerja (Sobirin, 2014). Pengukuran kinerja bertujuan untuk mengetahui selama proses yang terjadi terdapat penyimpangan atau kegagalan yang dapat berpengaruh terhadap produk akhir. Kinerja yang baik tentunya berpengaruh terhadap kualitas akhir produk. Kualitas adalah suatu hal yang dapat memberikan kepuasan kepada konsumen atau memberikan kepuasan untuk memenuhi kebutuhan konsumen (Wahyu et al., 2022). Kualitas produk menjadi kunci dan prioritas utama supaya produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang ditetapkan.

PT. Candi Loka merupakan perusahaan pangan yang mengolah teh hijau. PT. Candi Loka dirintis oleh seorang pengusaha Belanda yaitu Van Rappard. PT. Candi Loka berlokasi di Jl. Sambirejo – Jamus, Km 07, Girikerto, Sine, Ngawi, Jawa Timur. PT. Candi Loka memproduksi teh yang diolah menjadi produk setengah jadi yang kemudian dikirim ke berbagai perusahaan teh di seluruh Indonesia dengan kapasitas produksi kurang lebih 2 ton perhari. Dalam rangka pemenuhan target pasar dan menjaga kepercayaan konsumen, perusahaan terus

meningkatkan kualitas baik dari segi rasa, warna, bau, dan bentuk gulungan teh hijau.

Pengendalian kualitas di PT. Candi Loka dapat dikatakan masih belum baik. Pengendalian kualitas yang dilakukan hanya pengujian organoleptik pada produk akhir. Setiap proses yang dilakukan pada pengolahan teh masih belum dilakukan pengendalian kualitas. Hal tersebut terbukti dengan banyaknya kecacatan pada setiap proses pengolahan dan pihak perusahaan belum mampu untuk mengidentifikasi faktor kecacatan, banyaknya kecacatan, dan penyebabnya secara keseluruhan. Pengendalian kualitas perlu ditingkatkan dan diperhatikan di PT.Candi Loka karena pemasaran teh hijau yang semakin meluas serta permintaan konsumen yang semakin banyak khususnya di wilayah Jawa Timur dan Jawa Barat. Berdasarkan pernyataan tersebut, PT. Candi Loka membutuhkan sebuah metode untuk memperbaiki kinerja dan mengatasi permasalahan yang terjadi yaitu dengan dilakukan penelitian menggunakan metode *Six Sigma* dan *Failure Mode and Effect Analysis*.

*Six Sigma* merupakan konsep statistik untuk mengukur suatu proses tertentu yang berkaitan dengan kecacatan atau kerusakan pada suatu produk (Irsan & Henny, 2019). Prinsip dasar *Six Sigma* yaitu melakukan perbaikan pada produk dengan memperbaiki proses produksi dengan menerapkan siklus 5 fasa yang disebut DMAIC. FMEA merupakan suatu metode yang digunakan untuk mengidentifikasi permasalahan selama proses untuk mencegah kecacatan atau kegagalan. Tahapan metode FMEA yaitu menghitung nilai *Severity*, *Occurence*, *Detection*, dan menghitung nilai RPN (*Risk Priority Number*) (Ardiansyah & Wahyuni, 2018).

Penelitian ini dilakukan pada proses penggulungan teh hijau. Banyak ditemukan hasil gulungan yang masih berbentuk lembaran-lembaran, kurang terpilin, dan berupa bubuk/serat. Dilihat dari tujuan proses penggulungan yaitu awal terbentuknya mutu teh hijau baik secara fisik maupun kimia, dimana hasil gulungan teh sangat berpengaruh terhadap bentuk akhir keringan teh hijau.

Penerapan metode *Six Sigma* dan *Failure Mode and Analysis* pada penelitian ini diharapkan mampu mengatasi tingkat kecacatan yang terjadi bahkan dapat memperkecil sampai proses penggulangan teh hijau mencapai *zero defect*. Selain itu dapat memberikan solusi yang relevan terhadap faktor yang menjadi penyebab kecacatan pada proses penggulangan sehingga kinerja pada proses penggulangan dapat ditingkatkan. Dengan demikian apabila produksi teh hijau berkualitas sesuai dengan standar, maka kepuasan konsumen akan tercapai dan sebanding dengan profit perusahaan.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, rumusan masalah dalam penelitian ini yaitu :

1. Berapa tingkat nilai *Sigma* pada proses penggulangan di PT. Candi Loka Ngawi?
2. Apa yang menjadi faktor utama penyebab kecacatan pada proses penggulangan di PT. Candi Loka Ngawi?
3. Strategi apa yang harus dilakukan untuk meminimalisir penyebab kecacatan di PT. Candi Loka Ngawi?

## **1.3 Tujuan**

Tujuan dari penelitian ini yaitu :

1. Mengetahui tingkat nilai *Sigma* dari proses penggulangan di PT.Candi Loka Ngawi
2. Mengetahui faktor utama penyebab kecacatan pada proses penggulangan di PT.Candi Loka Ngawi
3. Mengetahui rekomendasi perbaikan untuk meminimalisir penyebab kecacatan di PT. Candi Loka Ngawi

#### **1.4 Manfaat**

Manfaat dari penelitian ini yaitu :

1. Memberikan informasi terkait pencapaian tingkat sigma perusahaan dan pencapaian rata-rata produktivitas pada proses penggulungan teh hijau.
2. Memberikan informasi mengenai faktor utama penyebab kecacatan pada proses penggulungan teh hijau sehingga penekanan kecacatan terfokus pada penyebab potensial tersebut.
3. Memberikan informasi terkait strategi yang dapat dilakukan untuk meningkatkan mutu atau hasil gulungan pada proses penggulungan teh hijau.