

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pengendalian kualitas memiliki tujuan untuk menekan jumlah produksi yang cacat dan menjaga kesesuaian produk agar sama dengan standar yang telah ditentukan dan untuk menghindari agar produk cacat tidak sampai *re-lease* sampai ke tangan konsumen (Prihastono dan Amirudin 2017). Menurut pendapat Joseph Juran yang berbunyi “*quality is fitness for use*“ dimana hal tersebut memiliki makna kualitas (produk) berkaitan dengan konsumsi barang tersebut (Prawirosentono, 2007). Pengendalian kualitas memiliki peranan penting dalam proses produksi keripik singkong di IKM Gazal Mamur, dimana kualitas harus dikendalikan secara baik karena akan berpengaruh terhadap baik atau buruknya hasil produksi (Ilham, 2012).

IKM (Industri Kecil Menengah) Gazal Makmur tempat yang mewadahi aktivitas ekonomi mikro yang bergerak di bidang pangan tepatnya sebagai produsen keripik singkong. IKM merupakan kegiatan ekonomi yang mengolah bahkan merubah produk dasar menjadi produk jadi atau setengah jadi, bahkan merupak produk yang kurang bermutu menjadi barang yang berkualitas kepada konsumen (Santosa, 2020). Usaha yang telah dilakukan selama 10 tahun lebih ini belum memiliki sistem pengendalian kualitas. Hal ini dikarenakan kurangnya pengetahuan pemilik akan pentingnya pengendalian kualitas, sehingga masih banyak ditemukan penyimpangan yang menghasilkan produk *cacat/defect*. Menurut Yamit (2002) salah satu tujuan dilakukannya pengendalian kualitas untuk menekan atau mengurangi volume kesalahan dan perbaikan.

Berdasarkan survei pendahuluan ditemukan beberapa penyimpangan terkait tidak adanya proses pengendalian kualitas yang dilakukan. Belum ditetapkannya standar ukuran dan jenis singkong yang jelas, kemudian hanya mempercayakan bahan baku ke pemasok. Hal tersebut yang mengakibatkan adanya keluhan perbedaan konsistensi rasa dan ukuran pada keripik singkong. Rasa dan ukuran yang tidak konsisten tersebut kemungkinan terjadi karena 3 hal

yakni: 1). Terdapat perbedaan ukuran pada saat proses perajangan. Sehingga pada proses tersebut ditemukan cacat produk berupa sisa potongan. 2). Teknik penggorengan, dimana proses penggorengan keripik singkong masih menggunakan metode manual. Hal tersebut mengakibatkan suhu dan waktu penggorengan yang tidak konstan menyebabkan produk keripik singkong rentan mengalami cacat gosong pada produk. 3). Pengemasan: terdapat perbedaan bentuk dan ukuran pada keripik yang menyebabkan adanya perbedaan kerapatan (densitas) produk sehingga wadah yang disediakan tidak mencukupi, akhirnya produk dipatahkan agar tertampung dalam kemasan.

Penelitian ini dilakukan untuk mengukur dan memberikan saran perbaikan terhadap proses produksi keripik singkong di IKM Gazal Makmur. Namun pada judul “Analisis Pengendalian Kualitas Keripik Singkong menggunakan Metode *Six sigma* di IKM Gazal Makmur Kecamatan Kotaanyar Probolinggo” belum dilakukannya proses pengendalian kualitas sehingga peneliti tertarik untuk melakukan penelitian ini. Penggunaan metode *six sigma* bertujuan untuk mengidentifikasi masalah dalam proses produksi dan menguraikan cacat yang membebani dalam hal waktu, uang pelanggan dan peluang (Zahara, 2014). *Six sigma* merupakan metode dengan pendekatan menyeluruh dalam peningkatan proses melalui metode DMAIC (*Define, Measure, Analyse, Improve, Control*) merupakan rangkaian proses analisis *six sigma* yang menjamin *voice of customer* berjalan dalam keseluruhan proses sehingga produk yang dihasilkan memuaskan keinginan pelanggan. Penerapan pengendalian kualitas menggunakan metode *six sigma* keripik singkong pernah dilakukan pada penelitian yang berjudul “Analisis *Six sigma* dalam upaya mengurangi produk cacat pada bagian proses produksi keripik singkong tawar di CV. Sarach Cake And Snack (SCS)” mendapatkan hasil bahwa terdapat 3 jenis cacat tertinggi yakni cacat tebal sebanyak 36,8%, cacat menggumpal sebanyak 27,2% dan cacat tipis sebanyak 24,5% dengan perolehan nilai sigma sebesar 3,72 namun belum mencapai target yang diinginkan. Harapkan peneliti dari penelitian sebelumnya adalah mengetahui jenis cacat, presentase cacat serta rekomendasi perbaikan untuk mengurangi cacat yang ditemukan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas maka didapatkan beberapa permasalahan yakni :

1. Bagaimana hasil analisis *six sigma* pada proses produksi di bagian perajangan, penggorengan, dan pengemasan keripik singkong di IKM Gazal Makmur ?
2. Apa saja faktor-faktor penyebab produk cacat selama proses produksi di bagian perajangan , penggorengan, dan pengemasan keripik singkong di IKM Gazal Makmur ?
3. Bagaimana prioritas usulan perbaikan untuk mengurangi produk cacat selama proses perajangan, penggorengan, dan pengemasan keripik singkong?

1.3 Tujuan Penelitian

1. Mengetahui hasil analisis *six sigma* pada proses produksi di bagian perajangan, penggorengan, dan pengemasan keripik singkong di IKM Gazal Makmur.
2. Menentukan faktor penyebab produk cacat selama proses produksi di bagian perajangan, penggorengan dan pengemasan keripik singkong di IKM Gazal Makmur.
3. Memberikan usulan tindakan perbaikan untuk mengurangi produk cacat selama proses perajangan, penggorengan, dan pengemasan keripik singkong.

1.4 Manfaat Penelitian

1. Bagi Peneliti

Sebagai syarat dalam menyelesaikan pendidikan, menambah wawasan dan dapat juga dijadikan referensi bagi penelitian selanjutnya terkait analisis kualitas produk keripik singkong menggunakan metode *Six sigma*.

2. Bagi Pemilik Usaha

Bagi pemilik usaha IKM Gazal Makmur di Kecamatan Kotaanyar manfaat penelitian ini diharapkan dapat dijadikan evaluasi kedepannya untuk menjaga kualitas produk dan meningkatkan penjualan.

3. Bagi Akademisi

Penelitian ini diharapkan dapat berguna dan bermanfaat untuk pihak akademik sebagai bahan rujukan pada penelitian berikutnya yang memiliki topic yang sama dengan penelitian ini, sehingga dapat memberikan perbandingan kepada peneliti selanjutnya.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah bertujuan untuk membatasi ruang lingkup pada proses penelitian agar lebih terfokus. Batasan penelitian ini antara lain yakni :

1. Analisis pengendalian kualitas dilakukan pada tahap *Define (D)*, *Measure (M)*, *Analyze (A)*, dan *Improve (I)*
2. Penelitian ini tidak membahas aspek biaya.