

## **BAB 1. PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Pada era globalisasi dan teknologi yang berkembang pesat saat ini dapat memicu persaingan secara kompetitif dalam sektor bisnis. Hal ini mengharuskan perusahaan untuk menyediakan strategi agar dapat bersaing dengan produk sejenis lainnya. Perusahaan harus dapat mempertahankan kualitas produk melalui pengendalian kualitas secara efektif untuk meningkatkan kemampuan daya saing produk karena para konsumen akan memilih suatu produk berdasarkan kualitas yang terbaik. Menurut Tannady (2015:3), kualitas merupakan suatu upaya yang dilakukan produsen untuk mencapai kepuasan pelanggan dengan memenuhi kebutuhan, ekspektasi, dan harapan dari pelanggan, dimana upaya tersebut terlihat dan terukur dari hasil akhir produk.

Menurut Irwan dan Haryono (2015:68), pengendalian kualitas merupakan suatu tahapan atau proses yang ditetapkan oleh perusahaan dan disesuaikan dengan harapan konsumen berkaitan dengan kualitas mutu suatu produk atau jasa. Hal ini bertujuan untuk meminimalkan tingkat kesalahan pada proses produksi sehingga dapat menghasilkan produk dengan kualitas baik. Standarisasi atau ketentuan produk yang diproduksi dapat terkendali secara berkala sehingga dapat diketahui produk yang dihasilkan sesuai dengan standar atau perlu dilakukan perbaikan kembali untuk disesuaikan dengan harapan konsumen.

Pengembangan pada bidang pertanian di wilayah Indonesia memiliki potensi yang baik, salah satunya adalah semangka. Semangka merupakan tanaman dataran rendah dengan suhu udara tinggi dan kering serta memerlukan sinar matahari penuh. Tanaman semangka juga memiliki nilai ekonomis yang cukup tinggi dan banyak digemari oleh masyarakat karena memiliki rasa manis dan mengandung air yang banyak. Tanaman semangka merupakan suatu tanaman yang termasuk kedalam bagian komoditas hortikultura yang banyak

dibudidayakan di Indonesia, salah satunya di daerah Jawa Timur. Berdasarkan data Badan Pusat Statistik tahun 2016 hingga 2017 menunjukkan bahwa jumlah produktivitas semangka di Provinsi Jawa Timur mengalami peningkatan yaitu 15,33 ton/Ha menjadi 16,32 ton/Ha. Dengan adanya peningkatan jumlah produktivitas semangka tersebut, maka kebutuhan akan benih semangka menjadi meningkat. Hal ini, mendorong perusahaan untuk meningkatkan kualitas benih semangka agar dapat memenuhi jumlah permintaan konsumen, yang mana memerlukan benih semangka bermutu baik agar menghasilkan tanaman semangka yang sesuai dengan permintaan konsumen. Upaya untuk mendapatkan hasil benih semangka yang berkualitas perusahaan perlu melakukan pengendalian kualitas dengan beberapa tahapan yang tepat dan mendapatkan hasil benih yang unggul.

CV. Sampoerna Jaya merupakan suatu perusahaan benih lokal yang mengelola benih dengan cakupan pasar yang cukup luas hingga ke seluruh Indonesia. CV. Sampoerna Jaya terletak di Dusun Curah Rejo, Desa Sukamakmur, Kecamatan Ajung, Kabupaten Jember yang memproduksi beberapa macam benih sayur dan buah, salah satunya adalah benih buah semangka. CV. Sampoerna Jaya bertujuan yaitu untuk mengembangkan industri benih lokal dengan menghasilkan benih yang bermutu baik. CV. Sampoerna Jaya telah menerapkan pengendalian kualitas pada benih, namun tetap terdapat permasalahan pada hasil benihnya. Permasalahan yang terjadi yaitu pada kemurnian benih yang mana perusahaan masih menggunakan alat uji sederhana sehingga hasil dari pengujian tersebut masih ditemukan benih yang tidak sesuai standar. Kemudian pada kadar air yaitu saat proses penjemuran yang terkadang terlalu lama sehingga saat proses pengujian ditemukan benih yang kandungan kadar airnya tidak sesuai ketentuan, serta pada daya tumbuh benih terkadang ditemukan kurang sesuai karena tempat penyimpanan benih yang terlalu lembab dan/atau kering yang dapat mempengaruhi pertumbuhan benih berakibat benih gagal tumbuh dan busuk. Hal tersebut dapat mempengaruhi kualitas benih yang dihasilkan hingga berakibat tidak dapat dipasarkan.

Pada pengendalian kualitas, terdapat beberapa cara salah satunya menggunakan metode *six sigma* dengan beberapa tahapan yaitu *define, measure,*

*analyze, improve, and control* (DMAIC). *Six sigma* merupakan analisis data melalui pengumpulan data secara berkala dan pemantauan proses menggunakan tahapan DMAIC, bertujuan untuk mengontrol ketidaksesuaian yang terdapat di dalam suatu produk agar menghasilkan kualitas produk yang baik untuk memenuhi kebutuhan konsumen/pelanggan. *Six sigma* merupakan *metric* yang mampu diterjemahkan sebagai proses pengukuran dengan *tools-tools statistic* dan teknik untuk pengurangan kecacatan hingga tidak lebih dari 3,4 DPMO (*Defect Per Million Opportunities*) atau sebesar 99,99966% untuk mencapai kepuasan pelanggan (Wahyuni, dkk, 2015:21).

Menurut Tannady (2015:26-33), dalam tahapan analisis metode *six sigma* ini yang pertama adalah *define* merupakan suatu tahapan awal dalam mengidentifikasi suatu permasalahan yang timbul di dalam suatu produk. Kemudian tahap *measure* merupakan tahapan analisis melalui pengukuran berkaitan dengan nilai kapabilitas suatu proses yang berlangsung terhadap ketentuan spesifikasi produk yang ada di dalam perusahaan. Selanjutnya proses tahapan *analyze* merupakan tahapan analisis untuk memberikan suatu masukan paling utama dalam upaya penanggulangan penyebab adanya masalah dan menunjukkan dampak dalam proses atau hasil akhir produk yang terjadi serta solusinya. Kemudian proses tahapan *improve* merupakan tahapan proses melakukan perbaikan dengan cara melakukan perbaikan pada penyebab kecacatan produk atau proses. Pada tahap terakhir yaitu *control* yang merupakan suatu cara dengan melakukan pengendalian dan pengawasan terhadap upaya-upaya perbaikan yang dilakukan agar tetap berada di dalam batas-batas kendali kualitas produk.

Berdasarkan pemaparan latar belakang di atas, untuk mempertahankan kualitas atau mutu suatu produk harus terdapat pengendalian kualitas untuk memperbaiki, mempertahankan, serta meningkatkan mutu sehingga dapat bersaing dengan produk sejenis. Oleh sebab itu, pelaksanaan penelitian pada CV. Sampoerna Jaya bermaksud agar dapat mengetahui permasalahan di dalam perusahaan sehingga dapat meningkatkan mutu benih buah dan sayuran terutama pada benih buah semangka.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan diatas, maka dapat dirumuskan masalah sebagai berikut:

- a. Apa saja jenis ketidaksesuaian produk yang terjadi pada proses produksi benih semangka pada CV. Sampoerna Jaya dan apakah masih berada dalam batas kendali atau tidak?
- b. Berapakah nilai DPMO (*Defect Per Million Opportunities*) dan tingkat sigma benih semangka pada CV. Sampoerna Jaya?
- c. Apa saja faktor-faktor yang dapat menyebabkan terjadinya ketidaksesuaian produk dan usulan perbaikan kualitas benih semangka pada CV. Sampoerna Jaya?

## 1.3 Tujuan

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah diatas, maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

- a. Untuk menganalisa jenis ketidaksesuaian produk yang terjadi pada proses produksi benih semangka pada CV. Sampoerna Jaya dan masih dalam batas kendali atau tidak.
- b. Untuk menentukan nilai DPMO (*Defect Per Million Opportunities*) dan tingkat sigma benih semangka pada CV. Sampoerna Jaya.
- c. Untuk menganalisa faktor-faktor penyebab terjadinya ketidaksesuaian produk dan usulan perbaikan kualitas benih semangka pada CV. Sampoerna Jaya.

## 1.4 Manfaat

Dengan adanya penelitian ini, maka diharapkan dapat memperoleh manfaat sebagai berikut:

- a. Bagi Perusahaan

Dari hasil penelitian ini diharapkan perusahaan dapat menjadikan bahan pertimbangan dan evaluasi dalam melakukan pengendalian kualitas untuk

mengurangi permasalahan dan memantau proses produksi masih di dalam kontrol atau tidak.

b. Bagi Masyarakat Sekitar

Hasil penelitian ini dapat dijadikan penambah wawasan dan pengetahuan bagi masyarakat mengenai penyebab yang harus diperhatikan dalam pengendalian kualitas khususnya pada benih semangka.

c. Bagi Pembaca

Hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan referensi dan bahan rujukan dalam melakukan penelitian bagi peneliti selanjutnya pada pokok bahasan pengendalian kualitas dengan bahasan yang berbeda.