

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Indonesia merupakan negara agraris yang melimpah akan hasil pertaniannya. Indonesia mempunyai berbagai komoditas unggul salah satunya adalah tembakau. Tembakau merupakan tanaman perkebunan yang memberikan kontribusi signifikan terhadap pendapatan negara melalui bea cukai. Proses produksi tembakau juga cukup memberikan kontribusi pada peningkatan kesejahteraan masyarakat melalui penciptaan lapangan kerja dan penyerapan tenaga kerja.

Jawa Timur merupakan salah satu provinsi penghasil tembakau di Indonesia. Jawa timur dapat menghasilkan cukai sebesar Rp 104,56 triliun dari akumulasi penerimaan cukai hasil tembakau secara nasional yang hasilnya mencapai Rp 164,87 Triliun melalui 425 industri pengolahan tembakau yang mempekerjakan lebih dari 80 ribu tenaga kerja (Desperindag Jatim, 2021). Kegiatan industri pengolahan tembakau yang ada di Jawa Timur berupa pengolahan daun tembakau dan produk turunannya seperti pembuatan cerutu, rokok, *snuff*, dan cangklong. Banyaknya industri tembakau di Jawa Timur memiliki dampak positif terhadap perekonomian Jawa Timur. Tembakau termasuk kelompok tanaman semusim yang dilihat dari sudut pandang ekonomi hanya menyumbang 0,4% dari total Produk Domestik Regional Bruto (PDRB), akan tetapi industri tembakau dapat menyumbangkan kontribusi yang lebih besar yaitu 8,3% dari total Produk Domestik Regional Bruto (PDRB) Jawa Timur (BPS Jatim, 2019).

Kontribusi yang besar dari industri pengolahan tembakau terhadap Produk Domestik Regional Bruto (PDRB) di Jawa Timur, mendorong khususnya pemerintah Jember untuk meningkatkan hasil panen, dimana potensi hasil produksi tembakau Kabupaten Jember mencapai 27.251 ton pada tahun 2022 dan merupakan Kabupaten penghasil tembakau terbesar di Jawa Timur diantara Kabupaten yang lain (BPS Jatim, 2022). Melimpahnya hasil produksi tembakau, memiliki korelasi

peluang untuk industri pengolahan tembakau di Kabupaten Jember. Tembakau terbaik asal Jawa Timur terutama Kabupaten Jember selama ini dimanfaatkan untuk untuk bahan pembalut cerutu (*dekblad*) dan selain itu digunakan sebagai bahan pengikat (*omblad*) serta pengisi (*filler*) untuk menghasilkan produk cerutu yang berkualitas.

Persaingan dunia bisnis khususnya industri pengolahan tembakau pada era globalisasi ini sangat ketat, dimana tidak ada batasan dalam permainan persaingan bisnis. Perusahaan harus mampu memberikan produk yang memiliki kualitas terbaik kepada konsumen karena suatu perusahaan tidak akan bertahan lama jika menghiraukan kualitas produknya. Kualitas adalah komponen penting dalam penentuan apakah produk pantas dibeli atau tidak, dan dengan kualitas juga akan mempengaruhi apakah loyalitas pelanggan dan kepuasan pelanggan akan tercapai. Peningkatan kualitas produk merupakan hal yang wajib dilakukan oleh perusahaan agar posisi perusahaan tidak tergeser oleh pesaing. Upaya untuk menjaga kualitas produk dapat dilakukan dengan mencegah terjadinya kegagalan produk.

CV Dwipa Nusantara Tobacco merupakan industri pengolahan tembakau di Kabupaten Jember. CV Dwipa Nusantara Tobacco merupakan industri pengolahan hasil tembakau yaitu berupa produk cerutu. CV Dwipa Nusantara Tobacco merupakan salah satu dari empat perusahaan cerutu berskala nasional di Kabupaten Jember yang berdiri pada tahun 2019 dan tergolong perusahaan yang masih muda, akan tetapi CV Dwipa Nusantara Tobacco membuktikan bahwa produknya mampu bersaing dikancah ekspor. *Chief Executive Officer* CV Dwipa Nusantara Tobacco mengatakan bahwa tahun ini tengah fokus untuk memperkenalkan produk cerutu dan memperluas jangkauan pasar (Bea Cukai, 2024). Tembakau yang dipakai CV Dwipa Nusantara Tobacco itu signature dan memiliki cita rasa yang khas sehingga membuat produk cerutu memiliki potensi pasar yang sangat besar.

CV Dwipa Nusantara Tobacco memiliki 5 macam produk cerutu yaitu *Joker Robusto*, *Joker Connecticut*, *Joker Lonsdale*, *Johnny Half Corona* dan *Johnny Short Robusto*. Kelima jenis produk cerutu tersebut memiliki perbedaan dalam segi bahan baku dan cara perlakuan sehingga kelima produk tersebut memiliki ciri khas masing-masing. CV Dwipa Nusantara Tobacco mampu memproduksi sebanyak

550-680 batang cerutu *long filler* dan 135-250 batang cerutu *short filler* dalam satu hari yang dikerjakan oleh 24 karyawan. Hasil dari observasi lapang dan keterangan manajer produksi, pada CV Dwipa Nusantara Tobacco masih terdapat produk *defect* atau produk cacat terutama pada produk jenis *Joker Connecticut* yang sering sekali dilakukan pengolahan ulang atau pembuangan sekitar 7% bahkan hingga 30% dari total produksi. Jenis Kecacatan produk cerutu *Joker Connecticut* yang sering ditemui yaitu pecah pada bagian *wrapper* dan bentuk tidak bulat yang dapat mengurangi estetika dari cerutu, serta cerutu keras karena susunan *filler* yang terdapat didalam cerutu terlalu banyak dan terlalu padat yang menyebabkan cerutu sulit untuk di hisap. Banyaknya produk *defect* pada cerutu *Joker Connecticut* tersebut, perlu dilakukan adanya perbaikan atau pengendalian kualitas produk cerutu yang dihasilkan agar produk cerutu bisa sampai ke tangan konsumen dengan kualitas terbaik. Produk *defect* pada cerutu *Joker Connecticut* memerlukan perbaikan atau pengendalian kualitas produk cerutu yang dihasilkan agar produk cerutu bisa sampai ke tangan konsumen dengan kualitas terbaik.

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, peneliti tertarik untuk melakukan pengkajian dan penelitian yang berjudul **“Analisis Pengendalian Kualitas Produk Cerutu *Joker Connecticut* Menggunakan Metode *Six Sigma* Melalui Tahapan *DMAIC* (Studi Kasus Pada CV Dwipa Nusantara Tobacco Jember)”**. Metode *Six Sigma* merupakan alat bantu pengendalian yang fokus pada kecacatan produk dan variasi, yang dimulai dengan mengidentifikasi unsur-unsur kritis terhadap kualitas (*critical to quality*) dari suatu proses hingga menentukan usulan-usulan perbaikan dari kecacatan yang terjadi. Langkah-langkah mengurangi kecacatan produk dilakukan secara sistematis melalui beberapa tahapan yaitu pendentifikasian (*define*), pengukuran (*measure*), penganalisaan (*analyze*), perbaikan (*Improve*) dan pengendalian control (*control*). Langkah sistematis tersebut dikenal dengan 5 fase *DMAIC*. Pada penelitian ini, alat analisis yang digunakan meliputi diagram *SIPOC*, penentuan *CTQ*, peta kendali-p, diagram *Ishikawa*, *Failure Mode Effect and Analysis (FMEA)* dan kaizen *5W+1H*. Penelitian ini dilakukan untuk mempertahankan produk agar dapat bersaing dengan pesaing sejenis dan mampu menciptakan loyalitas dan kepuasan pelanggan. Selain itu, pada hasil penelitian ini

diharapkan juga mampu untuk menjadikan acuan pendukung keputusan mengenai kualitas produk cerutu dan memberikan usulan perbaikan sehingga CV Dwipa Nusantara Tobacco mampu mengoptimalkan bahan baku dan meningkatkan kualitas produk cerutu.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan pada latar belakang diatas, dapat diketahui permasalahan yang terjadi sebagai berikut:

- a. Apa saja jenis kecacatan yang terjadi pada produksi cerutu *Joker Connecticut* di CV Dwipa Nusantara Tobacco?
- b. Berapa nilai *Defect Per Milion Opportunity* (cacat per satu juta kesempatan)/ *DPMO* dan Tingkat sigma pada produk cerutu *Joker Connecticut* di CV Dwipa Nusantara Tobacco?
- c. Apa saja factor yang menyebabkan timbulnya kecacatan pada proses produksi cerutu *Joker Connecticut* di CV Dwipa Nusantara Tobacco?
- d. Apa saja mode kegagalan potensial (*Potential Mode Effect*) dengan nilai *Risk Priority Number* (RPN) tertinggi yang perlu diprioritaskan untuk perbaikan pada produk cerutu *Joker Connecticut* di CV Dwipa Nusantara Tobacco?
- e. Bagaimana alternatif usulan perbaikan untuk meminimalkan kecatatan pada proses produksi cerutu *Joker Connecticut* di CV Dwipa Nusantara Tobacco?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan pada rumusan masalah diatas, maka diketahui tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

- a. Mengetahui kecacatan yang terjadi pada produksi cerutu *Joker Connecticut* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.
- b. Menentukan nilai *Defect Per Milion Opportunity* (*DPMO*) dan tingkat sigma pada produk cerutu *Joker Connecticut* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.

- c. Menentukan penyebab terjadinya kecacatan paling dominan pada proses produksi cerutu *Joker Connecticut* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.
- d. Menentukan mode kegagalan potensial (*Potential Mode Effect*) dengan nilai *Risk Priority Number* (RPN) tertinggi yang perlu diprioritaskan untuk perbaikan pada produk cerutu *Joker Connecticut* di CV Dwipa Nusantara Tobacco.
- e. Menentukan langkah-langkah yang harus dilakukan untuk upaya perbaikan dan peningkatan kualitas pada proses produksi cerutu *Joker Connecticut* CV Dwipa Nusantara Tobacco.

1.4 Manfaat Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah dan tujuan yang telah ditetapkan Adapun manfaat yang diharapkan adalah sebagai berikut:

- a. Bagi Perusahaan

Penelitian ini diharapkan dapat membantu perusahaan melalui penawaran Solusi untuk masalah mengenai pengendalian kualitas yang membantu mengurangi kecacatan dalam proses produksi.

- b. Bagi Peneliti

Penelitian ini diharapkan dapat meningkatkan wawasan dan pemahaman tentang bagaimana menerapkan metode *six sigma* untuk meningkatkan produktivitas produksi dan mengurangi kecacatan produk

- c. Bagi Pembaca

Penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan referensi bagi peneliti selanjutnya terakait pengendalian kualitas produk menggunakan metode *Six Sigma* melalui tahapan *DMAIC*.