

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri pertanian pada era ini tidak terlepas dari upaya perbaikan kualitas produk yang dihasilkan. Perbaikan kualitas ini merupakan upaya untuk meningkatkan produktivitas perusahaan dalam memproduksi dan memasarkan produknya. Salah satu sektor industri pertanian yang mendominasi di Indonesia yaitu pada sektor perkebunan. Salah satu produk dari sektor industri perkebunan adalah olahan dari getah tanaman karet.

Wahyuni *et al*, (2015) mengatakan bahwa aspek penting dalam perkembangan perusahaan terletak pada kualitas. Sebagian besar konsumen saat ini mulai menjadikan kualitas sebagai parameter utama dalam memilih suatu produk maupun layanan. Dalam upaya untuk memenuhi permintaan konsumen mengenai kualitas, maka perusahaan harus berupaya untuk melakukan pengendalian kualitas yang baik agar produk yang dihasilkan dapat memenuhi spesifikasi konsumen maupun pelanggan. Irwan & Haryono (2015) menyatakan pengendalian kualitas merupakan proses yang digunakan untuk menjamin tingkat kualitas produk maupun jasa. Kegiatan tersebut merupakan bagian dari pengujian, meskipun kegiatan tersebut sering dilakukan secara bersamaan dalam proses produksi.

Produksi tanaman perkebunan menunjukkan angka yang berbeda-beda dalam 5 tahun berturut-turut, terutama produk karet. Pada tahun 2015 produksi karet nasional mencapai angka 3.145.398 Ton, tahun 2016 sebanyak 3.354.951 Ton, tahun 2017 sebanyak 3.680.428 Ton, tahun 2018 dengan jumlah sementara sebanyak 3.630.268 Ton, dan tahun 2019 produksi karet mencapai angka mencapai angka estimasi sebesar 3.543.171 Ton (Direktorat Jenderal Perkebunan RI, 2018). Produk utama dari produksi perkebunan karet di Indonesia yaitu RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) atau lembaran karet asap.

RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) atau lembaran karet asap merupakan produk lembaran karet yang berasal dari bahan baku getah tanaman karet yang diolah dengan cara diasap (*Smoked*). Proses produksi RSS (*Ribbed Smoked Sheet*)

dilakukan melalui beberapa tahapan yaitu penerimaan lateks, pengenceran dan pengambilan busa, penambahan asam semut (*formid Acid*) konsentrasi 2%, pengadukan, pembekuan, penggilingan, sampai dengan pengasapan (Kementerian Perindustrian RI, 2015). Beberapa proses tersebut harus diperhatikan agar produk RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) memiliki kualitas yang baik.

PTPN XII Kebun Mumbul yang terletak di Desa Kawangrejo, Kecamatan Mumbulsari, Kabupaten Jember merupakan perusahaan perkebunan milik negara yang memproduksi karet sebagai komoditi utamanya. Seiring perkembangan waktu permintaan akan produk RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) meningkat, hal tersebut ditunjukkan dengan produksi karet nasional yang menunjukkan angka yang berfluktuasi dalam 5 tahun terakhir. Untuk memenuhi permintaan tersebut PTPN XII Kebun Mumbul yang merupakan salah satu pabrik penghasil karet harus mengupayakan untuk memberikan kualitas terbaik dari produk yang dihasilkan. Sedangkan permasalahan pengendalian kualitas yang dihadapi oleh pabrik karet PTPN XII Kebun Mumbul diantaranya adanya jamur, gelembung, kotoran, dan karet yang memiliki kematangan yang tidak merata pada beberapa lembaran karet asap yang dihasilkan.

Dalam menjaga kualitas produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan, maka perlu dilakukan pengendalian kualitas dengan tujuan untuk menciptakan kualitas produk yang baik. Salah satu cara untuk melakukan pengendalian kualitas yaitu menggunakan metode *Six Sigma*. *Six Sigma* merupakan metode pengendalian kualitas yang banyak diterapkan oleh organisasi, metode ini mengedepankan konsep 1 juta produk yang diproduksi dengan toleransi cacat produk maksimal 3,4 (Tannady, 2015). Dalam penerapannya *Six Sigma* menggunakan konsep DMAIC yaitu *Define* (identifikasi), *Measure* (pengukuran), *Analyze* (analisis), *Improve* (perbaikan), dan *Control* (pengendalian). Konsep tersebut bertujuan agar selanjutnya perusahaan dapat mempertahankan kualitas produk yang sesuai standar dan terhindar dari kecacatan.

Pengendalian kualitas menggunakan metode *Six Sigma* diharapkan dapat mengoptimalkan kualitas produk RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) pada PTPN XII Kebun Mumbul Kabupaten Jember. Hal tersebut agar dapat mempertahankan

keberlangsungan produk di pasaran dan dapat bersaing dengan kompetitor sejenis lainnya. Sebab kualitas produk yang baik merupakan indikator paling penting yang diperhatikan oleh konsumen dalam melakukan pembelian produk.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, dapat diketahui masalah yang terjadi sebagai berikut :

- a) Bagaimana pengendalian kualitas yang dilakukan terhadap produk RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) yang diproduksi PTPN XII Kebun Mumbul?
- b) Berapakah nilai *Defect Per Million Opportunity* (cacat per satu juta kesempatan) / DPMO dan tingkat sigma pada produk RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) di PTPN XII Kebun Mumbul?
- c) Faktor apa saja yang mempengaruhi kualitas produk RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) pada PTPN XII Kebun Mumbul?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka diketahui tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a) Mengetahui pengendalian kualitas yang dilakukan terhadap produk RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) yang diproduksi PTPN XII Kebun Mumbul.
- b) Menganalisis nilai *Defect Per Million Opportunity* (cacat per satu juta kesempatan) /DPMO dan tingkat sigma pada produksi RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) di PTPN XII Kebun Mumbul.
- c) Menganalisis faktor yang mempengaruhi kualitas produk RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) pada PTPN XII Kebun Mumbul.

1.4 Manfaat penelitian

Berdasarkan rumusan masalah dan tujuan yang telah ditetapkan, maka manfaat yang diharapkan adalah :

- a) **Bagi Perusahaan**
Penelitian ini diharapkan dapat menjadi pedoman dan pertimbangan untuk meningkatkan kualitas produk guna menghasilkan produk RSS (*Ribbed Smoked Sheet*) yang berkualitas sesuai dengan kebutuhan pasar.
- b) **Bagi peneliti**
Penelitian ini diharapkan dapat meningkatkan pengetahuan dan menambah wawasan peneliti dalam hal pengendalian kualitas.
- c) **Bagi pembaca**
Penelitian ini diharapkan dapat menjadi referensi bagi peneliti selanjutnya mengenai pengendalian kualitas menggunakan metode *Six Sigma*.