

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Gambaran Umum Objek Penelitian

Terdapat banyak sekali komoditas yang berada di Indonesia, seperti contohnya minyak bumi, minyak kelapa sawit, dan teh. Maka dari itu, sebagai salah satu penghasil teh terbanyak didunia, Indonesia membutuhkan perusahaan yang mengelola dengan baik hasil dari tanah Indonesia, salah satunya adalah PT. Perkebunan Nusantara VIII (PTPN VIII). PT. Perkebunan Nusantara VIII adalah salah satu badan usaha yang dimiliki oleh Negara Indonesia. Komoditi yang berada dibawah naungan PT Perkebunan Nusantara VIII adalah kelapa sawit, karet, teh, kopi, kakao, aneka kayuan, buah-buahan dan aneka tanaman lainnya. Tujuan perusahaan ini didirikan adalah untuk menyelenggarakan usaha di bidang agro bisnis dan agro industri, dan mengejar keuntungan untuk meningkatkan nilai perseroan (ptpn8.co.id, 2022).

Visi dari perusahaan ini adalah untuk menjadi perusahaan agri bisnis terkemuka, terpercaya, mengutamakan kepuasan pelanggan dan peduli terhadap lingkungan yang didukung oleh Sumber Daya Manusia yang professional. Sedangkan misi dari perusahaan ini adalah untuk menghasilkan kualitas tinggi dan produk ramah lingkungan yang dibutuhkan oleh pasar dan memiliki nilai yang sangat tambah, mengelola perusahaan dengan menerapkan tata pemerintahan yang baik dan kepemimpinan yang kuat, mengoptimalkan semua sumber daya untuk mencapai peluang pengembangan usaha secara mandiri atau bersama-sama mitra strategis, dan mempromosikan *Corporate Social Responsibility (CSR)* sejalan dengan kemajuan perusahaan (ptpn8.co.id, 2022). Kantor pusat usaha berada di Jalan Sindangsirna No. 4 Kota Bandung, Provinsi Jawa Barat dan terdapat kebun yang dikelola sebanyak 41 kebun yang tersebar di 11 Kabupaten/Kota di Propinsi Jawa Barat dan 2 Kabupaten di Propinsi Banten.

PT. Perkebunan Nusantara VIII mempunyai kantor pusat yang berada di Jalan Sindangsirna No.4 Kota Bandung 40153. Fungsi dari kantor pusat PT. Perkebunan Nusantara VIII adalah memantau dan mengevaluasi kegiatan kerja yang terjadi di PT. Perkebunan Nusantara VIII dan juga menetapkan standar penerimaan hasil uji kualitas teh hitam yang dihasilkan oleh seluruh kebun yang berada dibawah naungan PT. Perkebunan Nusantara VIII. Selain itu, kantor pusat PT. Perkebunan Nusantara VIII merupakan pusat kendali untuk semua kegiatan operasional perusahaan seperti bagian produksi di lapangan, bagian operasional, bagian keuangan, bagian pemasaran, bagian teknologi dan pengolahan, bagian pemasaran, serta bagian sumber daya manusia.

Dalam upaya mengkonsolidasi perusahaan milik negara, sektor perkebunan dalam kerangka pembangunan nasional dan pembangunan ekonomi maka pihak pemerintah bersama Departemen Pertanian melakukan program konsolidasi bagi semua perkebunan Negara. PT. Perkebunan Nusantara (PTPN) VIII adalah salah satu diantara perkebunan milik Negara yang didirikan berdasarkan Peraturan Pemerintah No. 13 tahun 1996 dan telah memperoleh pengesahan dari Menteri Kehakiman Republik Indonesia.

1.2 Latar Belakang

Pada era yang semakin berkembang dan teknologi yang semakin canggih, memiliki daya saing yang tinggi menjadi suatu keharusan bagi perusahaan agar dapat bertahan dalam industrinya. Kualitas merupakan hal yang harus dijaga oleh perusahaan untuk menjaga kepuasan konsumen dan keberlangsungan perusahaan itu sendiri. Suatu perusahaan dikatakan berkualitas apabila memiliki sistem produksi yang baik dan proses yang terkendali (Pitoyo & Akbar, ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK DENGAN METODE SIX SIGMA DAN METODE 5 STEP PLAN DI PT. PIKIRAN RAKYAT BANDUNG, 2019). Maka dari itu pengendalian kualitas menjadi hal yang penting bagi perusahaan agar para kepuasan pelanggan tetap terpenuhi. Dasar pemikiran pengendalian kualitas produk adalah menemukan cara terbaik dan unggul dalam persaingan dengan menghasilkan kualitas pada setiap tahap industri

(Kusumawati & Fitriyeni, 2017). Persaingan dalam dunia bisnis membuat perusahaan harus selalu berbenah dalam berbagai hal, umumnya pada proses produksi terdapat pilar yang penting untuk dijaga yaitu kualitas maka setiap aktifitas industri melakukan pengendalian kualitas agar diperoleh produk yang sesuai dengan harapan pelanggan tersebut. Sehingga, penerapan pengendalian kualitas pada suatu perusahaan mutlak diperlukan. (Rimantho & Mariani, 2017). agar perusahaan selalu menghasilkan produk yang sesuai dengan keinginan pasar dan juga efektif dalam mengelola barang mentah supaya tidak terjadi pemborosan.

Salah satu perusahaan yang menjadi produsen teh terbesar di Indonesia merupakan PT. Perkebunan Nusantara VIII (PTPN VIII). PT. Perkebunan Nusantara VIII merupakan perusahaan milik Negara yang bergelut di industri perkebunan, ada beberapa sektor yang dijalankan oleh PT. Perkebunan Nusantara VIII yaitu Perkebunan teh, karet, dan kelapa sawit (ptpn8.co.id, 2022). Sektor perkebunan teh merupakan sektor terbesar yang dimiliki oleh PT. Perkebunan Nusantara VIII dibandingkan dengan sektor lainnya. Perkebunan yang dimiliki oleh PT. Perkebunan Nusantara VIII tersebar di seluruh Jawa Barat. Salah satu perkebunan yang dimiliki oleh PT. Perkebunan Nusantara VIII adalah perkebunan teh Malabar yang terletak di Kecamatan Pangalengan, Kabupaten Bandung. Perkebunan Malabar mempunyai pabrik yang berfungsi untuk memproduksi teh, yaitu pabrik Teh Malabar.

Sebagai salah satu kebun teh terbesar di Jawa Barat, Pabrik Teh Malabar memiliki kewajiban untuk memproduksi teh dengan kualitas yang dapat bersaing di pasaran. Oleh karena itu, diperlukan adanya pengendalian kualitas yang dimulai dari pengendalian bahan baku, pengendalian kualitas proses produksi hingga produk yang siap dipasarkan (Safrizal, 2016). Berdasarkan observasi yang telah dilakukan pra penelitian, dalam proses produksi teh di Pabrik Malabar masih terdapat kecacatan pada hasil produksi yang terjadi pada setiap tahapan-tahapan yang telah dilakukan. Penyebabnya antara lain adalah kesalahan oleh petugas dalam menjalankan tugasnya maupun kesalahan metode atau terjadi kerusakan mesin yang menyebabkan proses

produksi teh di Pabrik Malabar menjadi tidak optimal dan kualitas dari teh yang di produksi tidak mencapai target standar mutu yang telah ditetapkan oleh perusahaan.

Kualitas teh menjadi salah satu faktor utama agar Indonesia dapat menjadi produsen teh terbaik di dunia. Kualitas produk adalah produk atau jasa yang telah memenuhi atau melebihi ekspektasi pelanggan (Kotler & Keller, 2009). Sebagai Negara dengan pengeksport teh terbanyak ke 7 di dunia, maka sebaiknya komoditas teh di Indonesia menjaga kualitas agar dapat bersaing dengan negara-negara produsen teh yang lain. Dalam pembuatan teh di Pabrik Malabar Terdapat CTQ produk yang harus dipenuhi, terdapat 5 buah yang dijabarkan pada tabel 1.1 Critical to Quality Produk.

Tabel 1. 1

Critical to Quality Produk

No	<i>Critical to Quality</i>	Deskripsi
1	<i>Overfired</i>	Terciumnya aroma gosong pada bubuk teh yang sudah melewati proses pengeringan
2	<i>Antraquinon</i>	Jenis kecacatan yang berhubungan dengan tidak terukurnya suhu pada proses pengeringan yang menyebabkan terdapat unsur kimia yang berbahaya.
3	<i>Density</i>	Berat jenis teh tidak sesuai dengan standarnya yaitu terlalu ringan atau terlalu berat.
4	<i>Few Fibre</i>	Masih terdapat tulang daun tetapi ukurannya sangat kecil.
5	<i>Powdery</i>	Terjadi karena terdapat bubuk-bubuk coklat yang seharusnya tidak ada pada produk teh yang berkualitas.

Berdasarkan Tabel 1.1 terdapat 5 jenis kecacatan yang terjadi di Pabrik Teh Malabar yaitu *Overfired dan Antraquinon* yang terjadi pada proses pengeringan dan *Density, Few Fibre, Powdery* yang terjadi pada proses sortasi.

Dalam menjalani kegiatan produksi teh, Pabrik Teh Malabar selalu berusaha untuk menghasilkan teh yang berkualitas dan dapat diterima oleh kantor pusat. Akan tetapi, setelah dilakukan observasi awal, ditemukan ada beberapa sampel teh hasil produksi Pabrik Teh Malabar yang ditolak oleh kantor pusat. Berikut adalah data produk cacat Pabrik Teh Malabar dari tahun 2019-2021:

Tabel 1. 2
Data Produk Cacat Tahun 2019-2021

2019		2020		2021	
Jenis Kecacatan	Produk Cacat	Jenis Kecacatan	Produk Cacat	Jenis Kecacatan	Produk Cacat
<i>Overfired</i>	96.240	<i>Overfired</i>	25.960	<i>Overfired</i>	34.520
<i>Density</i>	15.300	<i>Few Fibre</i>	24.600	<i>Powdery</i>	12.160
<i>Few Fibre</i>	46.820	<i>Powdery</i>	22.640	<i>Density</i>	7.240
<i>Antraquinon</i>	190.680	<i>Antraquinon</i>	67.540	<i>Antraquinon</i>	49.640
Total Kecacatan	349.040		140.740		103.560
Total Produksi Per Tahun	2.518.188		3.567.492		3.323.160
Persentase Kecacatan	13,8%		3,9%		3,1%

Sumber: Data Perusahaan

Dapat dilihat pada tabel 1.2 bahwa setiap tahun, kecacatan produk Teh selalu terjadi dalam proses produksi Pabrik Teh Malabar. Persentase kecacatan pada tahun 2018 sebesar 1,2%, pada tahun 2019 kecacatan mengalami kenaikan menjadi 13,8% dan pada tahun 2020 terjadi penurunan persentase kecacatan menjadi 3,9%. Persentase kecacatan yang terjadi dari tahun 2019-2021 mengindikasikan bahwa Pabrik Teh Malabar masih belum dapat memenuhi standar yang sesuai dengan yang ditentukan oleh kantor pusat.

Produk cacat adalah produk yang dihasilkan pada proses produksi yang tidak memenuhi standar kualitas yang ditetapkan oleh perusahaan, tetapi masih dapat diperbaiki dengan mengeluarkan biaya tertentu. (Bustami dan Nurlela, 2007). Persyaratan yang dibuat bisa berdasarkan keinginan konsumen maupun berdasarkan prosedur internal perusahaan. Dalam hal ini sangat penting bagi perusahaan untuk melakukan pengendalian kualitas. Suatu perusahaan dikatakan berkualitas bila perusahaan tersebut mempunyai sistem produksi yang baik dengan proses yang terkendali (Pitoyo & Akbar, 2019). Perusahaan dapat melakukan tindakan yang akan menghasilkan produk yang sesuai dengan standar produk yang sudah ditentukan oleh konsumen atau internal perusahaan jika mempunyai sistem produksi yang berjalan sesuai dengan standar perusahaan itu sendiri.

Pengendalian kualitas harus dilakukan untuk membuat kualitas produk yang dihasilkan dapat diterima dan diinginkan. Salah satu metode untuk pengendalian kualitas adalah *Six Sigma*. Metode *Six Sigma* adalah sebuah program yang dirancang guna mengurangi cacat untuk membantu menghemat waktu mengurangi biaya, dan meningkatkan kepuasan pelanggan (Heizer & Render, 2014). Terdapat lima bagian dalam penerapan metode *Six Sigma* yaitu *Define, Measure, Analyze, Improve*, dan *Control*. *Six Sigma* dapat dijadikan sebagai acuan untuk mengetahui apa yang harus dilakukan pada suatu proses transaksi produk, dalam hal ini nilai sigma yang lebih tinggi akan berdampak lebih baik pada proses industri (Gaspersz & Fontana, 2011).

Oleh karena itu pada penelitian ini diharapkan akan dapat memperbaiki kualitas dari teh pada PT. Perkebunan Nusantara VIII. Hasil yang berupa usulan perbaikan akan mengurangi kecacatan pada produk dan mengurangi pemborosan sehingga akan berdampak bertambahnya profit pada perusahaan terkait.

1.3 Perumusan Masalah

Berdasarkan hal yang telah dipaparkan pada latar belakang , maka permasalahan yang akan diteliti adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana pengendalian kualitas di Pabrik Teh Malabar PTPN VIII Bandung saat ini?
2. Bagaimana penerapan metode *six sigma* dalam memperbaiki produk cacat di Pabrik Teh Malabar PTPN VIII Bandung?
3. Bagaimana perbandingan antara metode pengendalian kualitas yang diterapkan saat ini dengan penerapan metode *six sigma* di Pabrik Teh Malabar PTPN VIII Bandung?

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yang dilakukan diantaranya adalah:

1. Untuk mengetahui pengendalian kualitas Pabrik Teh Malabar PTPN VIII
2. Untuk mengetahui penerapan metode *six sigma* dalam memperbaiki produk cacat di Pabrik Teh Malabar PTPN VIII
3. Untuk mengetahui perbandingan metode pengendalian kualitas yang digunakan saat ini dengan metode *six sigma* di Pabrik Teh Malabar PTPN VIII

1.5 Manfaat Hasil Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi beberapa pihak, diantaranya:

1. Penulis
 - a. Mendapatkan pengetahuan mengenai metode pengendalian kualitas khususnya *six sigma*.
2. Perusahaan

- a. Perusahaan mendapatkan informasi dan rekomendasi mengenai metode pengendalian kualitas yang dapat digunakan dalam memperbaiki produk cacat.
 - b. Perusahaan mendapatkan usulan-usulan yang dapat digunakan untuk memperbaiki produk cacat.
3. Pihak Akademisi
- a. Penelitian ini dapat menjadi sarana dalam mendukung pembelajaran metode pengendalian kualitas khususnya metode *six sigma* di kelas.

1.6 Sistematika Tugas Akhir

Adapun sistematika penulisan dari penelitian ini adalah sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab pendahuluan ini terdiri dari beberapa sub pokok bab yang meliputi latar belakang yang menjelaskan alasan dan ketertarikan penulis akan suatu pokok permasalahan yang bersangkutan, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan skripsi

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab tinjauan pustaka dijelaskan tentang hasil kajian kepustakaan yang terkait dengan variabel dan topik penelitian untuk dijadikan dasar bagi penyusunan kerangka pemikiran secara jelas, ringkas, dan padat.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini menjelaskan cara pengambilan dan pengolahan data dengan menggunakan alat – alat analisis yang ada. Pada bab ini diakhiri pula secara lebih rinci dan runtut jenis penelitian, dan sumber data penelitian, metode pengumpulan data, dan jenis data yang digunakan untuk mengumpulkan dan menganalisis data yang dapat menjelaskan masalah penelitian.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi hasil dari penelitian dalam bentuk data. Pembahasan berarti menguraikan hasil dari penelitian yang dilakukan penulis terhadap objek beserta pembahasan yang dilakukan pada bab sebelumnya sesuai dengan teori yang telah dijelaskan sebelumnya dan menjelaskan implikasi data yang diperoleh bagi ilmu pengetahuan dan pemanfaatnya..

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi mengenai kesimpulan dari pokok – pokok bahasan yang disertai dengan saran – saran bagi pihak terkait sebagai objek penelitian untuk memperbaiki kekurangan yang ada dan untuk pengembangan di masa yang akan datang