

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

Bab 1 merupakan penjelasan bagian pendahuluan dari penelitian ini. Bagian pendahuluan dari penelitian ini, akan membahas latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, kontribusi, dan batasan penelitian. Selain itu, asumsi penelitian juga akan dibahas pada bab 1 bagian pendahuluan.

### **1.1 Latar Belakang**

Bidang industri merupakan sektor yang mempunyai peran besar terhadap pertumbuhan ekonomi yang ada di Indonesia, karena dapat menciptakan nilai tambah yang tinggi. Sektor industri sendiri juga berpeluang untuk menciptakan dan memperluas lapangan pekerjaan serta mengurangi angka pengangguran, yang dapat meningkatkan kesejahteraan dan mengurangi kemiskinan.

Berdasarkan data yang disajikan oleh BPS (Badan Pusat Statistik, 2023), industri makanan dan minuman merupakan cabang industri yang secara umum mengalami tren pertumbuhan positif. Industri makanan dan minuman juga merupakan salah satu tulang punggung perekonomian Indonesia karena dapat memenuhi kebutuhan primer manusia [1]. BPS mencatat sepanjang kuartal pertama tahun 2023, kinerja industri makanan dan minuman tumbuh 5,33%. Produk domestik bruto (PDB) atas dasar harga konstan (ADHK) dari industri makanan dan minuman sebesar Rp 206,19 triliun. Nilai tersebut tumbuh lebih besar dibandingkan periode yang sama pada tahun sebelumnya [2].

Pada sektor industri makanan dan minuman yang ada di Indonesia terdapat banyak sekali perusahaan-perusahaan dan UMKM. Skala Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) merupakan sektor yang memiliki skala cukup kecil, namun mempunyai banyak peran penting. Salah satunya sebagai sumber utama dalam penyerapan tenaga kerja dan sumber penting pertumbuhan ekonomi. Menurut Kementerian Koperasi dan Usaha Kecil Menengah (2017), unit usaha yang ada pada sektor UMKM bahkan mencapai 99 % dari total unit usaha yang ada, sebesar 64,29% jumlah usaha industri UMKM berada di pulau Jawa. Hal ini juga berbanding lurus dengan jumlah tenaga kerja yang berkontribusi pada sektor ini yaitu mencapai 93%. Besarnya jumlah tenaga kerja yang ada dikarenakan jumlah unit usaha yang ada pada sektor ini memang sangat banyak. Selain itu kontribusi pendapatan tenaga kerja UMKM terhadap pendapatan keluarga sangat besar sehingga banyak tenaga kerja yang bergantung pada skala ini [3].

Provinsi Jawa Timur sendiri merupakan, salah satu provinsi dengan jumlah UMKM terbanyak di Indonesia, terdapat berbagai macam produksi makanan dan minuman yang ada di daerah ini. Namun, seperti halnya industri lainnya, para pelaku UMKM yang ada di Jawa Timur juga memiliki tantangan, masalah dan persaingan yang harus dihadapi oleh para pelaku usaha. Salah satu nya yaitu persaingan UMKM yang ada di Kota Surabaya khususnya pada daerah Ketintang. Ketintang merupakan suatu kelurahan yang terletak di wilayah Kecamatan Gayungan, Kota Surabaya, Provinsi Jawa Timur. Wilayah ketintang sangat strategis karena terdapat banyak perguruan tinggi dan berbagai macam jenis sekolah yang menyebabkan *demand* untuk pembelian masyarakat dan khususnya mahasiswa sangat tinggi, maka dari itu terdapat banyak sekali UMKM yang menjual berbagai macam jenis makanan dan minuman.

Agar dapat terus bertahan, UMKM yang ada dalam industri ini harus mampu bersaing dengan para pelaku usaha lain yang sudah berada dalam pasar. Persaingan yang ketat menjadikan pelaku usaha dituntut untuk memberikan produk yang baik dan sesuai dengan keinginan konsumen dari segi kualitas mulai dari bahan baku, tenaga kerja, alat mesin yang digunakan, pengemasan hingga menjadi produk jadi.

Untuk menghasilkan produk yang berkualitas merupakan keharusan dan fokus utama dalam suatu usaha, karena menyangkut persaingan bisnis dengan para pelaku usaha lain. Kualitas yang mengacu pada konsumen akan menghasilkan tingkat kepuasan tersendiri bagi konsumen sebagai pemakai atau pengguna produk akhir [4]. Namun tentu saja dalam menjalankan usaha kita tidak bisa menjamin kualitas produk dapat selalu bagus dan mempunyai kualitas yang baik setiap saat, adakalanya produk yang kita produksi mempunyai kualitas yang tidak bagus seperti mengalami bentuk atau kondisi yang cacat.

Produk cacat merupakan produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar kualitas yang sudah ditentukan. Standar kualitas yang baik menurut konsumen adalah produk tersebut dapat digunakan dan mempunyai kualitas sesuai dengan keinginan dan kebutuhan mereka [5]. Selama proses produksi, jika suatu produk ditemukan cacat dan tidak memenuhi spesifikasi maka produk tersebut dapat dikategorikan produk cacat. Untuk mengatasi cacat produk yang mungkin akan terjadi, pemilik harus mampu mengidentifikasi hal-hal yang permasalahan utama dalam pengemasan produk pancong pocong.

Pada penelitian ini, peneliti mengambil lokasi di UMKM Pancong Pocong Ketintang, yaitu suatu UMKM bergerak di bidang industri makanan, yang memproduksi kue khas kekinian yaitu pancong. Pancong Pocong sendiri merupakan bentuk lain dari kue pancong yang di kemas secara modern, dibuat dengan bahan bahan yang berkualitas serta memiliki

banyak varian rasa dan *topping* yang menambah cita rasa dari Pancong Pocong. UMKM Pancong Pocong Ketintang memiliki peluang besar terhadap pengembangan bisnis jajanan kue tradisional saat ini. Bisnis kuliner ini berhasil meraup keuntungan yang cukup besar dengan *demand* nya yang semakin meningkat dan mulai menjadi jajanan kesukaan masyarakat sekitaran ketintang. Dengan rata rata penjualan 70 sampai 100 kemasan perhari dan meraup keuntungan satu juta rupiah per harinya.

UMKM Pancong Pocong Ketintang mempunyai masalah dalam proses penjualannya, yaitu masih ditemui produk kemasan yang cacat. Kemasannya terbagi menjadi 2 bagian, untuk pancong seloyang menggunakan kemasan *stereofom* persegi panjang, sedangkan pancong setengah loyang menggunakan kemasan *stereofom* berbentuk persegi. Pada penelitian ini kemasan yang menjadi fokus utama yaitu kemasan setengah loyang karena dalam proses penjualannya masih sering ditemui kecacatan, hal itu disebabkan karena kemasan yang tidak tertutup dengan rapat sehingga *topping*nya sering kali meluber atau bocor yang membuat kemasannya menjadi kotor. Selain itu pada kemasan setengah loyang *stereofom* yang digunakan masih terdapat kemasan yang mudah patah, seperti pada saat dibuka tutupnya. Untuk meminimalisasi dan mengurangi kecacatan kemasandari produk UMKM Pancong Pocong Ketintang, dapat dilakukan menggunakan metode *Six Sigma* dengan pendekatan DMAIC atau *Define, Measure, Analyze, Improve and Control*.

Metode *Six Sigma* merupakan suatu metode atau cara untuk mencapai kinerja operasi hanya 3,4 cacat untuk setiap satu juta aktivitas atau peluang. *Six Sigma* secara unik dikendalikan oleh pemahaman yang kuat terhadap fakta, data dan analisis statistik serta perhatian yang cermat untuk mengelola, memperbaiki dan meningkatkan kualitas. *Six sigma* juga memberi manfaat yang telah teruji yaitu mencakup pengurangan biaya, peningkatan produktivitas, pertumbuhan pangsa pasar , pengurangan cacat dan pengembangan produksi atau jasa [6]

Metode *Six Sigma* dengan pendekatan DMAIC (*Define, Measure, Analyze, Improve, Control*) biasanya digunakan untuk meminimalkan tingkat kecacatan suatu produk atau kemasan, karena metode ini telah terbukti efektif dalam mengurangi cacat dan dapat meningkatkan kualitas dalam berbagai industri. DMAIC adalah sebuah pendekatan yang terstruktur untuk mengidentifikasi dan menghilangkan penyebab utama cacat serta meminimalkan variabilitas dalam proses manufaktur.

Penelitian ini bertujuan untuk mengimplementasikan metode *Six Sigma* dengan pendekatan DMAIC dalam meminimalisasi tingkat kecacatan kemasan pada UMKM PancongPocong Ketintang. Tahapan DMAIC yang diterapkan yaitu. Tahap *define* dilakukan

untuk menentukan masalah dan tujuan penelitian. Tahap *measure* dilakukan untuk mengumpulkan data dan melakukan pengukuran terhadap tingkat kecacatan kemasan. Tahap *analyze* dilakukan untuk menganalisis data dan mencari akar penyebab kecacatan kemasan. Tahap *improve* dilakukan untuk mengatasi akar penyebab kecacatan kemasan. Tahap *control* dilakukan untuk memastikan bahwa solusi yang dirancang dapat diterapkan secara berkelanjutan [7].

Dari adanya *Six Sigma* ini diharapkan UMKM Pancong Pocong Ketintang dapat mengurangi kecacatan yang dihasilkan dalam jumlah yang signifikan sehingga mampu meningkatkan kualitas kemasan produknya. Maka penelitian ini akan mengkaji bagaimana **“Implementasi Metode *Six Sigma* dengan Pendekatan DMAIC untuk Meminimalisasi tingkat Kecacatan Produk Pancong Pocong Kemasan Setengah Loyang pada UMKM Pancong Pocong Ketintang.**

## 1.2 Rumusan Masalah

Pada sub-bab 1.2 berisi penjelasan tentang rumusan masalah dalam penelitian. Berdasarkan permasalahan yang terjadi pada UMKM Pancong Pocong Ketintang, maka permasalahan dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana mengidentifikasi bentuk dan jenis kecacatan kemasan setengah loyang pada UMKM Pancong Pocong Ketintang?
2. Berapa nilai tingkat kecacatan dan *sigma level* dari kemasan setengah loyang UMKM Pancong Pocong Ketintang.
3. Faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan kemasan setengah loyang pada UMKM Pancong Pocong Ketintang.
4. Bagaimana usulan perbaikan yang perlu dilakukan oleh UMKM Pancong Pocong Ketintang untuk meminimalisasi tingkat kecacatan kemasannya ?

## 1.3 Tujuan

Pada sub-bab 1.3 berisi penjelasan tentang tujuan dari penelitian. Tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi bentuk dan jenis kecacatan kemasan setengah loyang pada UMKM Pancong Pocong Ketintang
2. Menghitung tingkat kecacatan dan *sigma level* kemasan setengah loyang UMKM Pancong Pocong Ketintang
3. Mengidentifikasi faktor faktor penyebab kecacatan kemasan setengah loyang

pada UMKM Pancong Pocong ketintang dengan bantuan *tools*.

4. Membuat usulan perbaikan yang perlu dilakukan oleh UMKM Pancong Pocong Ketintang untuk meminimalisasi tingkat kecacatan kemasannya.

#### **1.4 Batasan Masalah**

Pada sub-bab 1.4 berisi penjelasan tentang batasan penelitian yang dilakukan.

Batas dari penelitian ini sebagai berikut.

1. Penelitian akan difokuskan pada kemasan setengah loyang UMKM Pancong Pocong Ketintang.
2. Periode penelitian dilakukan mulai dari bulan Maret 2023 sampai dengan bulan Desember 2023
3. Responden dari penelitian ini adalah pelanggan pancong pocong dengan usia produktif 15 hingga 59 tahun dan konsumen yang sudah pernah membeli produk pancong pocong

#### **1.5 Asumsi Penelitian**

Pada sub-bab 1.5 ini berisi penjelasan tentang asumsi dari penelitian. Asumsi dari penelitian ini yaitu sebagai berikut.

1. Dengan menerapkan metode *Six Sigma* melalui pendekatan DMAIC, tingkat kecacatan kemasan dapat diketahui dan dihitung nilai sigma nya sehingga kecacatan kemasan bisa di minimalisasi.

#### **1.6 Kontribusi**

Pada sub-bab 1.6 berisi penjelasan tentang kontribusi yang dilakukan. Kontribusi yang diberikan dari penelitian ini, sebagai berikut:

1. Membantu UMKM Pancong Pocong Ketintang untuk meminimalisasi tingkat kecacatan kemasannya dengan menggunakan penerapan metode *Six Sigma*.
2. Membantu UMKM Pancong Pocong Ketintang untuk menemukan *defect* yang paling berpengaruh dalam kecacatan kemasannya.
3. Sebagai Referensi untuk penelitian selanjutnya yang berhubungan dengan metode *SixSigma* dalam meminimalisasi tingkat kecacatan kemasan.