

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Tahu adalah salah satu jenis makanan yang memiliki begitu banyak peminat di Indonesia. Selain memiliki kandungan gizi yang sangat baik, tahu juga mudah untuk diperoleh dan juga memiliki harga yang sangat terjangkau sekali. Tahu memiliki beberapa kandungan gizi di antaranya protein, lemak, karbohidrat, kalori, mineral, fosfor dan juga vitamin B-kompleks. Tahu juga merupakan salah satu makanan dari menu diet yang rendah kalori karena kandungan hidrat arangnya, namun cara pembuatan dan juga penyimpanan tahu sangat mempengaruhi kualitas produk tahu tersebut (Hairiyah,2020).

Bisnis tahu merupakan salah satu bisnis yang memiliki pangsa pasar yang sangat luas. Proses produksi yang tergolong mudah, sederhana, bahan baku dan tenaga kerja yang mudah didapat, investasi rendah, menjadikan industri tahu menjadi pilihan yang tepat. Akan tetapi tahu merupakan jenis produk yang sangat mudah rusak, karena memiliki kandungan kadar air yang tinggi dan protein sehingga mikroorganisme pembusuk mudah untuk tumbuh di dalamnya. Apabila dalam proses produksi tahu terdapat kesalahan dan tidak menerapkan pengendalian kualitas yang baik maka produk tahu akan sangat rentan sekali mengalami kerusakan.

PD Tahu Pak Mutakin merupakan salah satu industri yang bergerak dalam pengolahan kedelai menjadi produk yaitu tahu putih mentah yang masih diproduksi hingga saat ini. PD Tahu Pak Mutakin ini terletak di Perumahan Grama Puri Blok C RT/RW 008/033, Kelurahan Wanasari, Kecamatan Cibitung, Kabupaten Bekasi 17520. Salah satu jenis olahan dari kedelai yaitu tahu putih mentah, dalam sehari PD Tahu Pak Mutakin membutuhkan 300kg kedelai untuk memproduksi tahu putih. Di dalam proses produksinya masih terdapat kerusakan atau cacat produk, kecacatan meliputi ukuran yang tidak sesuai standar, tekstur tahu tidak padat, adanya kotoran dan warna yang kusam. Produk cacat tersebut tidak dapat untuk dipasarkan karena

tidak sesuai dengan standar kualitas yang sudah ditetapkan oleh perusahaan untuk memuaskan konsumennya.

Pada PD Tahu Pak Mutakin ini tiap bulannya mampu memproduksi ribuan potong jenis tahu putih mentah adapun data dari perusahaan sebagai berikut : pada bulan Oktober 2022 memproduksi sejumlah 5.580 blok dengan jumlah kecacatan produk yang ditimbulkan sebesar 3,94%, pada bulan November 2022 memproduksi sejumlah 5.465 blok dengan jumlah kecacatan produk yang ditimbulkan sebesar 4,3%, pada bulan Desember 2022 memproduksi sejumlah 5.670 blok dengan jumlah kecacatan produk yang ditimbulkan sebesar 4,39% dan pada bulan Januari 2023 memproduksi sejumlah 5.480 blok dengan jumlah kecacatan produk yang ditimbulkan sebesar 4,34%, maka dari data perusahaan tersebut didapatkan selama empat bulan PD Tahu Pak Mutakin mampu memproduksi sejumlah 22.195 blok.

Permasalahan yang diangkat dalam penelitian ini adalah untuk meningkatkan kualitas produk tahu putih dikarenakan masih tingginya jumlah kecacatan pada produksi tahu putih dan masih adanya kekurangan dalam berbagai aspek, dimana pengontrolan kualitas masih sangat ditekankan pada produk akhir yang dilakukan dengan cara manual dan belum dilengkapi dengan metode dalam mengelola kualitas baik dari segi pengendalian proses maupun peningkatan pada kualitas produk. Oleh karena itu pada penelitian ini penulis akan melakukan analisis kualitas produk dengan *six sigma* dengan *improve kaizen* pada tahu putih untuk mengetahui karakteristik cacat pada produk tahu putih yang terjadi dan juga untuk mengetahui kekurangan diberbagai aspek mulai dari awal hingga selesainya proses akhir pada produksi tahu putih. Sehingga penulis dapat memberikan usulan perbaikan untuk produk tahu putih dengan mengaplikasikan metode *six sigma*. Harapannya agar perusahaan nantinya dapat memperbaiki faktor penyebab cacat produk tahu putih dalam upaya untuk meminimalkan cacat dan meningkatkan kualitas didalam segala aspek.

Penelitian menggunakan metode *six sigma-kaizen* ditujukan untuk bisa melaksanakan pengendalian kualitas secara terus menerus. Maka dari itu perlu diadakan identifikasi penyebab kecacatan tahu putih dengan metode yang tepat untuk

memperbaiki kualitas dari proses pembuatannya dan untuk memperbaiki aspek-aspek yang mempengaruhi pada kualitas produk tahu. Sehingga hal itu akan membuat produktivitas perusahaan akan lebih meningkat lagi, jika permasalahan ini dibiarkan begitu saja maka akan berkurangnya keuntungan yang nantinya akan perusahaan dapatkan dari konsumen. Dari permasalahan tersebut untuk mengurangi kecacatan dan meningkatkan kualitas dalam produksi tahu putih maka dapat dilakukan menggunakan metode *six sigma-kaizen*.

Six sigma merupakan metode pendekatan untuk mengurangi kecacatan, dimana *six sigma* merupakan Teknik atau metode dalam pengendalian kualitas. Sedangkan *kaizen* adalah sebagai *improvement*, *kaizen* memiliki arti perbaikan terus menerus dan perlahan-lahan yang aktif serta komitmen dari semua karyawan dalam apapun yang dilakukan perusahaan dan lebih tepat lagi dalam cara pelaksanaannya.

Berdasarkan latar belakang diatas, peneliti bermaksud untuk melakukan penelitian yang berjudul **“ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS TAHU PUTIH MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA DENGAN IMPROVE KAIZEN DI PD TAHU PAK MUTAKIN”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka identifikasi masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Adanya kecacatan yang tinggi terhadap tahu putih yang di produksi sehingga membuat menurunnya kualitas produksi yang dihasilkan dari perusahaan
2. Belum adanya pengukuran pada kualitas produk tahu putih di PD Tahu Pak Mutakin

1.3 Batasan Masalah

Adapun Batasan masalah pada penelitian ini sebagai berikut :

1. Penelitian ini dilakukan pada bulan Januari – Februari 2023
2. Usulan perbaikan pengendalian kualitas proses produksi tahu putih

3. Penelitian ini dilaksanakan pada periode bulan Oktober 2022 – Januari 2023

1.4 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka rumusan masalah pada PD Tahu Pak Mutakin adalah :

1. Apa yang dimaksud dengan nilai *six sigma* dalam proses produksi tahu putih di PD Tahu Pak Mutakin ?
2. Faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya cacat produk tahu putih dalam proses produksi di PD Tahu Pak Mutakin?
3. Bagaimanakah upaya perbaikan untuk meningkatkan kualitas pada proses produksi di PD Tahu Pak Mutakin?

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan pada penelitian ini sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui berapa nilai *six sigma* dalam proses produksi tahu putih di PD Tahu Pak Mutakin
2. Untuk menemukan factor apa saja yang menyebabkan adanya penurunan kualitas tahu putih di PD Tahu Pak Mutakin
3. Untuk memberikan usulan perbaikan pengendalian kualitas produksi tahu putih agar dapat menekan kecacatan yang terjadi

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat pada penelitian ini sebagai berikut :

1. Sebagai masukan untuk menentukan strategi pengendalian kualitas bagi perusahaan dalam upaya peningkatan kualitas produksi
2. Dapat dijadikan sebagai referensi dan juga sarana bagi peneliti lain untuk digunakan dalam melakukan pemecahan masalah yang sama

1.7 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Pada BAB I Pendahuluan ini akan membahas mengenai latar belakang,

identifikasi masalah, Batasan masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan juga sistematika penulisan.

BAB II KAJIAN PUSTAKA

Pada BAB II Kajian Pustaka ini akan membahas mengenai kajian-kajian dan juga kerangka pemikiran yang akan digunakan dalam penelitian sebagai acuan dasar pemikiran guna mendukung penyelesaian masalah dalam mencapai tujuan penelitian.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada BAB III Metode Penelitian ini akan membahas mengenai uraian-uraian tahapan yang dibuat secara sistematis mulai dari awal hingga akhir penelitian dan juga disertai dengan diagram alir penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada BAB IV Pengumpulan dan Pengolahan data ini akan membahas mengenai gambaran umum perusahaan, proses produksi perusahaan serta pengolahan data dan hasil-hasil dari tahapan penelitian menggunakan metode *six sigma*.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Pada BAB V Analisis dan Pembahasan ini akan membahas mengenai hasil dari perhitungan yang sudah dilakukan pada BAB IV diatas.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Pada BAB V Kesimpulan dan Saran ini akan membahas mengenai jawaban dari hasil perumusan masalah serta memberikan saran yang dapat dijadikan acuan pertimbangan untuk perbaikan dimasa yang akan mendatang bagi perusahaan.