

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Tingginya minat masyarakat pedesaan di Daerah Riau terhadap usaha tani kelapa sawit telah menjadikan Daerah Riau sebagai penghasil kelapa sawit terluas di Indonesia. Luas perkebunan kelapa sawit berdasarkan data tahun 2010 telah mencapai 2.103.175 ha dan produksi tandan buah segar (TBS) sebanyak 36.809.252 ton per tahun dengan produktivitas 22,8 ton per tahun per hektar. Berdasarkan kondisi lahan dan tingkat kesuburan tanah di Riau produktivitas Crude Palm Oil (CPO) sebesar 3,9 ton per tahun per hektar. Sementara itu jumlah pabrik kelapa sawit di Riau sebanyak 146 buah dengan kapasitas produksi sebesar 6.254 ton per jam. Kapasitas olah Pabrik Kelapa Sawit (PKS) yang terpasang di Riau sebesar 6.254 ton per jam (Syahza, 2012).

Kelapa sawit merupakan salah satu komoditas yang penting dan strategis di daerah Riau khususnya Kabupaten Kampar. Menurut data dinas perkebunan Provinsi Riau tahun 2011 menunjukkan bahwa Kabupaten Kampar menempati urutan pertama sebagai daerah penghasil TBS terbesar di Provinsi Riau dengan produksi TBS pada tahun 2011 sebesar 7.680.797 ton. Produksi kelapa sawit tahunan Kabupaten Kampar mengalami fluktuatif dalam rentang waktu 2006 hingga 2011 (Syahza, 2012).

Kelapa sawit juga merupakan salah satu produk perkebunan yang memiliki nilai tinggi dan industrinya termasuk padat karya. Manfaat dari buah kelapa sawit sendiri sangat bervariasi. Cukup banyak industri lain yang dapat menggunakan sebagai bahan baku produknya, seperti minyak goreng, makanan, kosmetik dan lain-lain. Oleh sebab itu, dalam pengolahannya perlu adanya pengawasan untuk menjaga kualitas maupun kuantitas komoditi tersebut. Minyak sawit yang dihasilkan tersebut haruslah didukung dengan mutu yang baik pula. Dengan mutu yang baik, akan lebih mudah memasarkan minyak sawit yang diperlukan.

Seperti halnya PT. Swastisiddhi Amagra yang bergerak dalam bidang Agrobisnis khususnya pengolahan kelapa sawit, sebagai produk utamanya adalah *Crude Palm Oil* (CPO) dan sangat dituntut produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang berlaku. Akan tetapi, dalam proses produksi tersebut tidak terlepas dari kemungkinan terjadi kasus penyimpangan atau keluar dari standar yang ditetapkan perusahaan. Sudah menjadi kewajiban pihak perusahaan untuk membuat suatu sistem standarisasi mutu produk CPO yang dapat menciptakan kondisi kerja yang aman dan hasil produksi yang dapat diterima pada perdagangan nasional dan standar mutu CPO (SNI 01-2901-2006).

Menurut standar mutu CPO (SNI 01-2901-2006), standar mutu yang dipersyaratkan adalah untuk Asam Lemak Bebas (ALB) memiliki nilai ambang batas maksimum 5%, kadar kotoran maksimum 0,5%, dan kadar air maksimum 0,5%. Berdasarkan persyaratan tersebut, umumnya CPO Indonesia telah memenuhi kriteria untuk dapat diekspor (Badan Standarisasi Nasional, 2003).

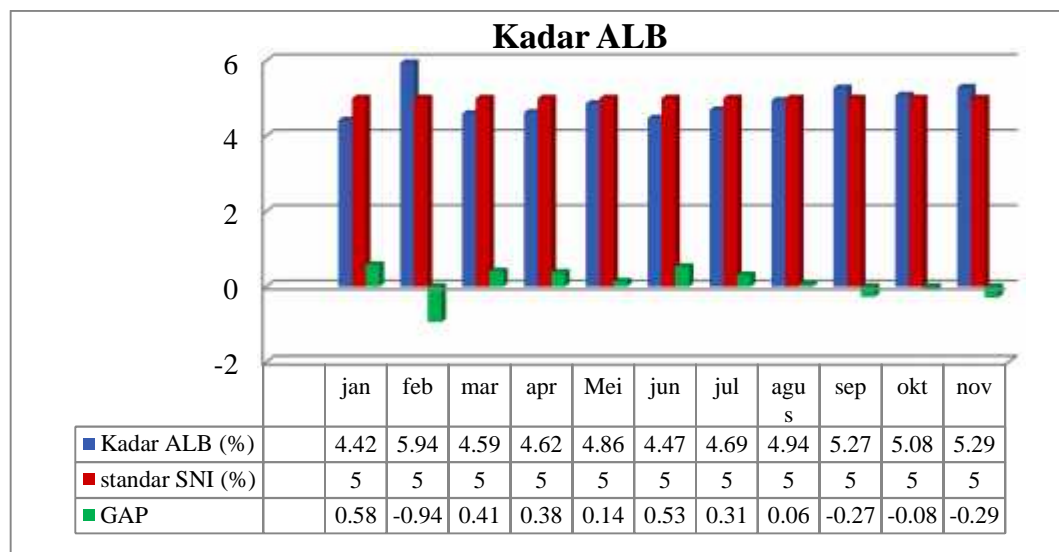
Untuk mampu bersaing dengan perusahaan lain yang bergerak dalam bidang yang sama dan memenuhi standar kualitas CPO untuk dipasarkan, maka PT. Swastisiddhi Amagra (SSA) harus menghasilkan produk CPO yang berkualitas. Oleh karena itu, menjadi suatu keuntungan bagi perusahaan jika mampu memproduksi CPO sesuai dengan standar ekspor. PT. Swastisiddhi Amagra juga memiliki standar mutu minyak kelapa sawit dengan nilai ambang batas Asam Lemak Bebas (ALB) 4,80%, penetapan standar ini bertujuan untuk mengantisipasi agar tidak melebihi standar Nasional yakni sebesar 5%.

Berdasarkan wawancara dan data yang diperoleh dari petugas laboratorium PT. Swastisiddhi Amagra, dari tiga parameter kualitas CPO tersebut masih terdapat satu parameter melewati batas standar perusahaan dan bahkan melewati standar Nasional yaitu kadar Asam Lemak Bebas yang dapat dilihat pada lampiran A1. Dan ini akan menyebabkan perusahaan semakin sulit dalam persaingan pemasaran dengan Pabrik Kelapa Sawit (PKS) lainnya, karena Kadar ALB mempengaruhi harga jual CPO. Semakin tinggi kadar ALB maka semakin rendah harga jual CPO. Pada tabel berikut ini dapat diperlihatkan kadar ALB/bulan untuk periode Januari –November 2013 :

Tabel 1.1 Kadar ALB produksi CPO PT. Swastisiddhi Amagra

| Bulan | Kadar ALB (%) | Standar perusahaan (%) | SNI 01-2901-2006 | GAP |
|-----------|---------------|------------------------|------------------|-------|
| Januari | 4,42 | 4,8 | 5,00 | 0,58 |
| Februari | 5,94 | 4,8 | 5,00 | -0,94 |
| Maret | 4,59 | 4,8 | 5,00 | 0,41 |
| April | 4,62 | 4,8 | 5,00 | 0,38 |
| Mei | 4,86 | 4,8 | 5,00 | 0,14 |
| Juni | 4,47 | 4,8 | 5,00 | 0,53 |
| Juli | 4,69 | 4,8 | 5,00 | 0,31 |
| Agustus | 4,94 | 4,8 | 5,00 | 0,06 |
| September | 5,27 | 4,8 | 5,00 | -0,27 |
| Oktober | 5,08 | 4,8 | 5,00 | -0,08 |
| Nopember | 5,29 | 4,8 | 5,00 | -0,29 |
| Rata-rata | 4,92 | | | |

Sumber : Laboratorium PT.SSA 2013



Gambar 1.1 Grafik kadar ALB (sumber laboratorium PT.SSA 2013)

Berdasarkan data laboratorium PT. SSA pada periode Januari-November dari Tabel 1.1 dapat dilihat hasil pengujian kadar ALB/bulan masih melebihi batas standar perusahaan sebesar 4,80%. Hal ini terjadi pada bulan Mei, Agustus, dan, sedangkan hasil pengujian untuk bulan Februari, September, Oktober, November melebihi batas standar Nasional 5%. Berdasarkan data rata-rata

Januari-November 2013 diperoleh kadar ALB 4,92 juga melebihi batas standar perusahaan 4,80.

Berdasarkan hasil pengujian diatas bahwa tingkat pencapaian kualitas produksi CPO pada PT. Swastisiddhi Amagra masih rendah, sehingga kondisi yang terjadi dengan kadar ALB diatas normal standar perusahaan dan SNI, dapat menghambat penjualan CPO, oleh karena itu perusahaan perlu melakukan perbaikan kualitas secara terus menerus, terutama pada upaya pemenuhan standar mutu CPO yang ada. Untuk mampu bersaing dengan perusahaan lain yang bergerak dalam bidang yang sama dan memenuhi standar kualitas CPO, perusahaan harus menghasilkan CPO dengan kadar ALB yang lebih rendah.

Dari hasil penelitian pendahuluan yang telah dilakukan, beberapa faktor kemungkinan masih rendahnya kualitas CPO yaitu faktor buah kelapa sawit/Tandan Buah Segar (TBS) seperti pemilihan buah yang tidak tepat dan faktor mesin/peralatan seperti kerusakan mesin.

Oleh sebab itu, perusahaan perlu untuk menjaga dan meningkatkan kualitas produk yang dihasilkannya dengan menerapkan pengendalian kualitas yang baik, karena kualitas merupakan faktor yang sangat penting dalam meningkatkan kepuasan dan loyalitas konsumen. Dari data pada lampiran A2 hasil pengujian laboratorium selama 334 hari menghasilkan kadar ALB yang melewati batas sebanyak 71 pengujian, Dari data tersebut menggunakan kalkulator *sigma* diperoleh nilai *yield* sebesar 78,74 % hal ini tentunya sangat tidak diharapkan oleh pihak perusahaan, karena nilai toleransi tingkat cacat yang diinginkan oleh perusahaan maksimal sebesar 1%. Dengan nilai *yield* sebesar 78,74% dan nilai tingkat cacat yang terjadi pada perusahaan saat ini adalah sebesar 21,26 % dapat diketahui bahwa tingkat pencapaian kualitas perusahaan jika dikonversikan kedalam nilai sigma sebesar 2,30 Sigma dengan nilai DPMO sebesar 212.574. Untuk menjaga agar produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas dari perusahaan dan menghindari produk yang cacat lolos ke tangan konsumen secara terus menerus, maka salah satu metode yang digunakan untuk mengendalikan kualitas produk yang dihasilkan perusahaan dapat dilakukan dengan menggunakan metode *Six Sigma*.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas maka peneliti merumuskan permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini yaitu Perbaikan Kualitas Pada Proses Produksi Minyak Kelapa Sawit Dengan Menggunakan Metode *Six Sigma*.

1.3 Tujuan Penelitian

Sehubungan dengan latar belakang dan rumusan masalah yang telah dijelaskan, maka tujuan yang ingin dicapai oleh penulis adalah:

1. Mengidentifikasi, mengukur dan menganalisa cacat yang terjadi pada produk CPO melalui serangkaian tahapan yang ada pada metode *Six Sigma*.
2. Memberikan usulan perbaikan kualitas proses produksi serta menetapkan prosedur pengendalian kualitas.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang ingin dicapai oleh penulis diantaranya adalah sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan

Dapat memberikan informasi berupa masukan dan gambaran bagi pihak perusahann untuk dapat memberikan perhatian yang lebih baik terhadap faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas CPO.

2. Bagi Peneliti

Diharapkan dapat memberikan pengetahuan dan pemahaman tentang pengaruh kualitas suatu proses terhadap produk yang dihasilkan dan dapat mempraktekkan teori yang selama ini penulis dapatkan di bangku kuliah pada keadaan yang sebenarnya pada perusahaan.

3. Bagi pihak lain

Penelitian ini dapat dijadikan referensi untuk menambah pengetahuan dan sekaligus sebagai bahan perbandingan untuk penelitian yang serupa, serta juga dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan untuk pihak yang ingin mendirikan suatu bisnis atau usaha.

1.5 Batasan Masalah

Agar penelitian ini lebih terarah dan sesuai dengan pelaksanaan serta hasil yang ingin dicapai, maka peneliti melakukan pembatasan dalam penelitian ini, batasan permasalahan dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian ini tidak mempertimbangkan aspek biaya dalam menetapkan prosedur pengendalian kualitas.
2. Penelitian ini hanya memberikan saran bagi perusahaan dalam meningkatkan kualitas proses produksi dan tidak membahas implementasi dari hasil penelitian yang dilakukan
3. Data cacat yang akan digunakan pada penelitian ini adalah data cacat pada bulan Januari sampai November 2013.
4. Parameter kualitas CPO yang diukur berdasarkan kadar Asam Lemak Bebas (ALB).

1.6 Posisi Penelitian

Penelitian mengenai kualitas telah banyak dilakukan oleh para peneliti sebelumnya, penelitian yang akan dilakukan bertujuan untuk mengetahui sejauh mana kemampuan proses yang terjadi sehingga dapat menetapkan prosedur pengendalian kualitas nantinya. Untuk dapat melihat secara lebih jelas posisi peneliti dengan yang lainnya, maka akan ditampilkan pada tabel dibawah ini.

Tabel : 1.2 Tabel Posisi Penelitian

| Peneliti | Judul Penelitian | Tujuan | Objek penelitian | Metode | Tahun |
|----------|--|--|---|-----------------------|-------|
| Sutikno | Upaya peningkatan kualitas CPO dengan siklus PDCA di PT. Sumber Sawit Sejahtera PKS Teranatang Manuk | <ol style="list-style-type: none">1. Menentukan faktor-faktor penyebab terjadinya peningkatan kadar FFA di PT. SSS dengan fishbone diagram.2. Menentukan perbaikan yang harus dilakukan perusahaan untuk meningkatkan kualitas CPO. | PT. Sumber Sawit Sejahtera PKS Teranatang Manuk Pelalawan | Penerapan konsep PDCA | 2009 |

Tabel : 1.2 Tabel Posisi Penelitian (lanjutan)

| Peneliti | Judul Penelitian | Tujuan | Objek penelitian | Metode | Tahun |
|--------------------|--|--|--|--|-------|
| Afni Yunita | Analisis konsistensi mutu dan rendemen cpo (crude palm oil) di pabrik kelapa sawit adolina pt. Perkebunan nusantara iv (persero) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Untuk mengevaluasi konsistensi mutu CPO (kadar ALB dan kadar air) serta rendemen produksi bulanan dalam periode lima tahun, 2004 sampai dengan 2008 di Pabrik Kelapa Sawit (PKS) Adolina PT. Perkebunan Nusantara IV (Persero). 2. Untuk menganalisa faktor-faktor yang mempengaruhi penyimpangan mutu dan rendemen CPO yang terjadi selama periode tersebut | Pabrik Kelapa Sawit (PKS) Adolina PT. Perkebunan Nusantara IV (Persero). | Peta kendali X-R dan Fish Bone Diagram | 2009 |
| Ahmad Sabri | Perbaikan kualitas pada proses produksi Minyak Kelapa Sawit (CPO) dengan menggunakan metode Six Sigma | <ol style="list-style-type: none"> 1. Mengidentifikasi, mengukur dan menganalisa cacat yang terjadi pada produk CPO melalui serangkaian tahapan yang ada pada metode Six Sigma. 2. Memberikan usulan perbaikan kualitas proses produksi serta menetapkan prosedur pengendalian kualitas | PT. Swastisiddhi Amagra | Six Sigma | 2014 |

1.7 Sistematika Penulisan

Untuk memperoleh gambaran yang lebih jelas mengenai isi keseluruhan dalam penulisan laporan ini, maka penulis menyusun sistematika penulisan menjadi sebagai berikut :

BAB I Pendahuluan

Bab ini merupakan pengantar dari penulisan Laporan menuju pada pembahasan yang lebih lanjut. Pada bab ini diuraikan mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, posisi penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II Landasan Teori

Pada bab ini diuraikan tentang teori-teori mengenai pengendalian kualitas yang digunakan dalam maupun penyelesaian masalah, teori-teori tersebut antara lain mengenai Diagram *pareto*, metode Six Sigma.

BAB III Metodologi Penelitian

Pada bab ini berisi tentang obyek penelitian, teknik pengumpulan data, alat yang digunakan serta analisis/metode yang digunakan untuk menyelesaikan masalah dan kerangka pemecahan masalah.

BAB IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab ini menyajikan teknik pengolahan data yang digunakan dalam pemecahan masalah, yang akan membahas mengenai pengolahan data menggunakan metode *Six Sigma*

BAB V Analisa

Berisikan pembahasan tentang hasil-hasil analisa dari pengolahan data-data yang diperoleh di tempat penelitian

BAB VI Kesimpulan dan Saran

Dalam bab ini berisi kesimpulan dari hasil pengolahan dan analisa data yang diperoleh serta saran yang dapat dijadikan masukan bagi penulis ataupun perusahaan yang dijadikan sebagai tempat penelitian.