

PERBAIKAN KUALITAS PRODUK TEH DI PTPN VI KEBUN DANAU KEMBAR DENGAN PENDEKATAN *LEAN SIX SIGMA*

ABSTRAK

PTPN VI merupakan sebuah Badan Usaha Milik Negara (BUMN) yang bergerak dalam industri perkebunan untuk komoditi kelapa sawit, karet, dan teh. Salah satu kebun unit yang dimiliki PTPN VI adalah Kebun Danau Kembar yang terfokus pada usaha perkebunan teh. Produk teh yang dihasilkan perusahaan ini merupakan teh hitam (orthodox) kering yang dikemas dalam berbagai bentuk baik teh seduh, maupun teh celup. Sebanyak 89% hasil teh perusahaan ini dipasarkan secara ekspor dan hanya 11% saja yang dipasarkan di Indonesia. Persaingan pada industri teh memaksa perusahaan untuk melakukan upaya peningkatan kualitas teh. Namun, pada faktanya produk teh yang dihasilkan perusahaan masih memiliki tingkat defect yang cukup tinggi. Selain itu, non value added activity yang menyebabkan rework juga cukup tinggi karena produk tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa produk cacat yang diproduksi selama 8 bulan adalah sebanyak 5,4% dari total produksi. Sedangkan rework mencapai 45,68%. Hasil penelitian juga menunjukkan bahwa kapabilitas perusahaan untuk menghasilkan produk dengan kadar air sudah baik yaitu sebesar 1,741 sedangkan untuk density kapabilitas proses perusahaan masih berada di bawah 1 yaitu sebesar 0,352. Untuk mencapai Cp sebesar 2 perusahaan perlu melakukan perbaikan kualitas bahan baku dan proses produksi secara keseluruhan.

Faktor penyebab cacat antara lain adalah faktor kualitas bahan baku pucuk teh, gangguan mesin saat proses produksi, dan lain-lain. Faktor penyebab ketidaksesuaian produk antara lain adalah ketebalan bubuk teh tidak rata saat proses pengeringan, waktu proses yang tidak sesuai, gangguan mesin, dan pengambilan sampel yang kurang tepat. Usulan yang diberikan terhadap permasalahan tersebut adalah membuat tenda disetiap tempat penimbangan pucuk segar, melakukan penjadwalan preventive maintenance, menyediakan alat perata ketebalan bubuk teh, menyediakan alat penanda waktu, dan membuat teknik sampling yang tepat.

Kata Kunci : Defect, Kapabilitas proses, Kualitas produk, Lean Six Sigma, Rework.

QUALITY IMPROVEMENTS OF TEA PRODUCT IN PTPN VI KEBUN DANAU KEMBAR USING LEAN SIX SIGMA APPROACH

ABSTRACT

PTPN VI is a State-Owned Enterprises (BUMN) which is engaged in the agricultural sector for the commodity of oil palm, rubber, and tea. One garden units owned by PTPN VI is Kebun Danau Kembar which is focused on the tea plantation business. Tea products produced by this company is a black tea (orthodox) in various forms either brewed tea, and tea bags. A total of 89% products of the tea companies have marketed export and only 11% are marketed in Indonesia. Competition in the tea industry that is increasing forced the company to do some efforts include improving the quality of tea. However, in the fact the tea products produced by the company still has a fairly high defect rate. In addition, the rework that occurs because the products do not conform with the standards established by the company is quite high.

The research show that the company produced defect product up to 5,4% in 8 months. Beside, the rework that occurs because the products do not conform the standards reached about 45,68%. This research also show that the capability process (cp) of the company to produce conforming products is below 1,741 and 0,352. To reach Cp equals to 2, the company should do improvements wether in raw material quality and also production process.

Factors that cause defect among others is the quality of the tea raw materials, engine trouble during the production process, and others. Factors causing the incompatibility of products including tea powder thickness is uneven when the drying process, a process time that does not fit with standard, a mechanical problem, and the lack of proper sampling. Suggestions given to these problems is to make a tent in every place where the tea are weighing, perform preventive maintenance scheduling, providing tea powder thickness grading tool, provides a time marker tool, and make appropriate sampling technique.

Keywords : Defect, Lean Six Sigma, Product Capability, Product Quality, Rework.