

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

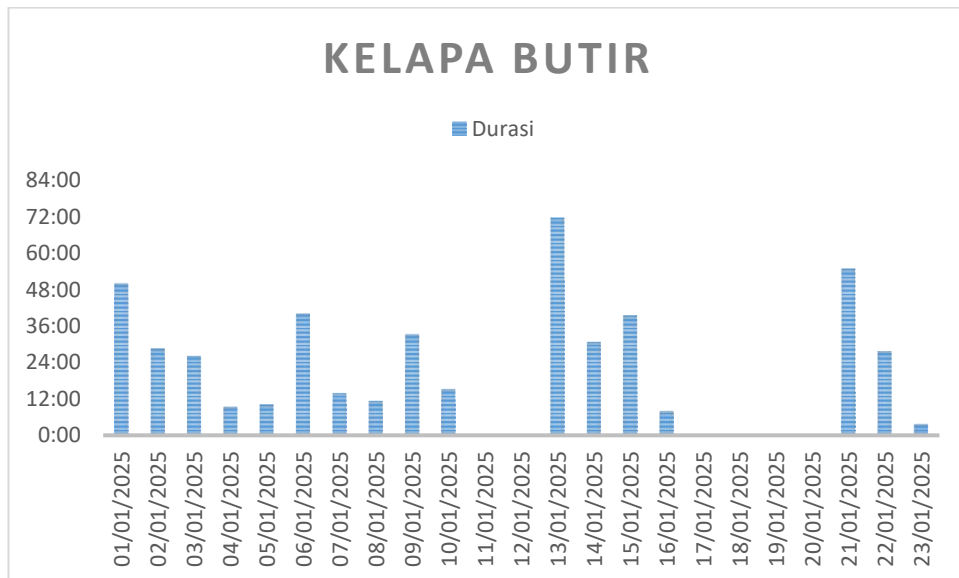
Meningkatnya permintaan global terhadap komoditas pertanian tropis khususnya kelapa, telah mendorong negara-negara produsen seperti Indonesia untuk terus memperbaiki sistem logistik ekspornya. Dalam rantai pasok ekspor, salah satu tahapan penting yang berpengaruh langsung terhadap mutu produk dan efisiensi distribusi adalah proses *stuffing* yakni kegiatan memuat barang ke dalam kontainer sebagai tahapan akhir sebelum pengapalan. Wulandari Stevie & Ginting Dafid (2024) menegaskan bahwa *stuffing* bukan sekadar aktivitas pemuatan, melainkan titik kritis yang menentukan kecepatan pengiriman, kestabilan biaya logistik, dan kualitas barang selama perjalanan.

Dalam menghadapi ekspor yang semakin kompetitif, efisiensi dan ketepatan dalam proses *stuffing* menjadi faktor penentu daya saing produk kelapa Indonesia di pasar internasional. Menurut data Badan Pusat Statistik (BPS, 2024), volume ekspor kelapa Indonesia mencapai 1,1 juta ton dengan nilai lebih dari USD 900 juta. Meski capaian tersebut cukup signifikan, sejumlah importir masih melaporkan kerusakan barang yang terjadi akibat penanganan akhir yang kurang optimal, termasuk pada tahap *stuffing*. Fenomena ini menunjukkan adanya ruang yang cukup besar untuk peningkatan kualitas dan efisiensi proses tersebut.

PT Seacon Bintang Sejahtera sebagai salah satu perusahaan eksportir komoditas kelapa menghadapi tantangan dalam mempertahankan standar kualitas dan efisiensi operasional, khususnya pada proses *stuffing*. Proses *stuffing* yang optimal tidak hanya berpengaruh terhadap kualitas produk yang diekspor, tetapi juga berdampak langsung pada biaya operasional, kepuasan pelanggan, dan daya saing perusahaan di pasar global.

Untuk memperkuat pemahaman terhadap permasalahan yang terjadi dalam proses *stuffing*, data empiris dari perusahaan menunjukkan adanya ketidakteraturan durasi dalam pelaksanaan kegiatan tersebut. Ketidakkonsistenan ini dapat terlihat dari hasil observasi lapangan yang kemudian divisualisasikan dalam Gambar 1.1

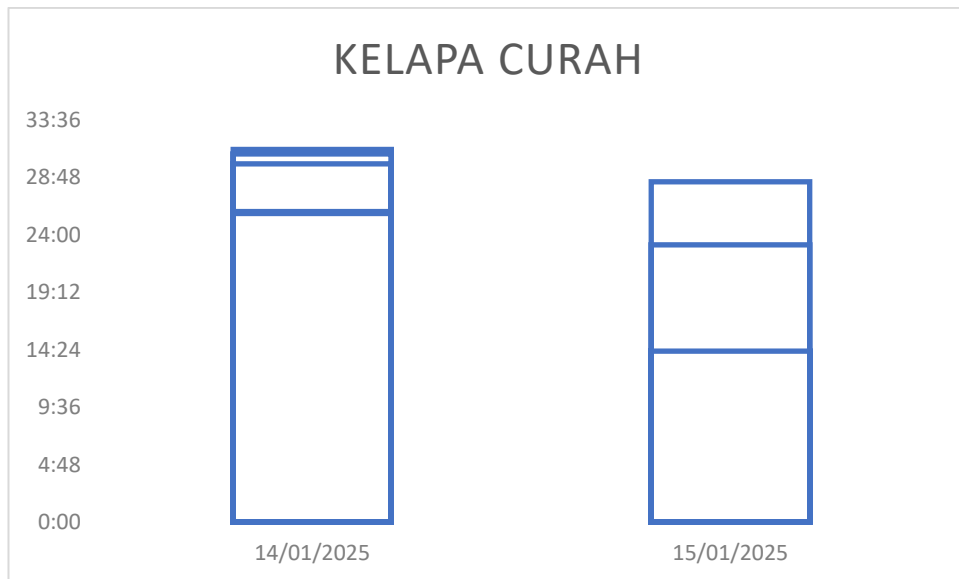
dan Gambar 1.2, yang memberikan gambaran nyata mengenai variasi waktu proses *stuffing* baik untuk kelapa butiran maupun kelapa curah.



Gambar 1.1 Durasi *Stuffing* Kelapa

Sumber: Diolah, 2025

Gambar 1.1 memperlihatkan durasi proses *stuffing* untuk komoditas kelapa butiran, di mana waktu pengerjaan sangat bervariasi, mulai dari sekitar 6 jam hingga lebih dari 20 jam per kontainer. Padahal, berdasarkan standar operasional yang ditetapkan perusahaan, proses *stuffing* untuk kelapa butiran idealnya hanya memerlukan waktu sekitar 2 hingga 3 jam. Variasi waktu yang ekstrem ini menjadi indikator kuat bahwa pelaksanaan proses di lapangan belum berjalan secara konsisten. Beberapa kemungkinan penyebabnya antara lain ketidaksiapan alat bantu, fluktuasi jumlah tenaga kerja harian, hingga tidak sinkronnya alur informasi antardivisi. Kondisi ini menimbulkan ketidakpastian dalam perencanaan waktu dan berdampak pada efektivitas sistem logistik secara keseluruhan.



Gambar 1.2 Durasi *Stuffing* Kelapa Curah

Sumber: Diolah, 2025

Sementara itu, Gambar 1.2 menunjukkan durasi proses *stuffing* untuk komoditas kelapa curah, yang secara umum memerlukan waktu pengerjaan lebih panjang dibandingkan kelapa butiran. Dalam beberapa kasus, waktu yang dibutuhkan bahkan melebihi 24 jam. Hal ini sangat jauh dari standar waktu ideal yang ditetapkan perusahaan, yakni berkisar antara 4 hingga 5 jam. Durasi yang melebihi batas waktu ideal tersebut menunjukkan adanya kompleksitas dalam penanganan kelapa curah yang belum ditangani secara efisien. Kompleksitas ini dapat berasal dari pengaruh kondisi fisik kelapa, metode pemuatan, kapasitas alat bantu, hingga manajemen distribusi tenaga kerja. Akumulasi dari faktor-faktor tersebut menyebabkan pemborosan waktu (*time waste*) yang signifikan dan dapat memperbesar risiko biaya tambahan.

Kedua gambar tersebut secara keseluruhan menegaskan bahwa proses *stuffing* di PT. Seacon Bintang Sejahtera masih mengalami tingkat variasi durasi yang tinggi dan belum sepenuhnya terkendali. Ketidaksesuaian antara waktu aktual dengan waktu ideal menunjukkan adanya celah kinerja (*performance gap*) yang perlu dianalisis lebih dalam.

Tinjauan terhadap penelitian sebelumnya menguatkan urgensi dan relevansi penelitian ini. Pamujianto et al. (2024), dalam penelitiannya di PT. Berkah Naira

Lines Palembang, menemukan bahwa pengelolaan *stuffing* yang tepat mampu mengurangi risiko kerusakan produk, menekan biaya angkut, serta meningkatkan profitabilitas perusahaan. Di sisi lain, Feryan Mey Langga et al. (2022) dalam studi di Depo Petikemas PT. Sarana Bandar Nasional Surabaya mengidentifikasi berbagai hambatan proses *stuffing*, mulai dari keterlambatan truk hingga koordinasi yang lemah antar bagian. Sementara itu, Tambunan et al. (2020) membahas penerapan Six Sigma dalam konteks industri manufaktur, menunjukkan keberhasilan metode ini dalam meningkatkan efisiensi operasional dan kualitas produk. Namun, belum ada penelitian yang secara khusus mengintegrasikan pendekatan *Six Sigma* dalam proses *stuffing* komoditas pertanian untuk ekspor di sektor logistik, apalagi dalam konteks perusahaan yang menangani komoditas seperti kelapa. Inilah celah penelitian yang ingin diisi oleh penelitian ini yaitu dengan menawarkan kerangka analisis baru yang memadukan perspektif manajemen mutu berbasis data dan konteks operasional lapangan yang spesifik.

Pendekatan *Six Sigma* dipilih sebagai kerangka kerja untuk mengidentifikasi dan menggambarkan permasalahan yang terjadi dalam proses *stuffing* komoditas kelapa. *Six Sigma* dalam penelitian ini akan digunakan secara kualitatif untuk memberikan gambaran mendalam mengenai kondisi proses saat ini dan mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan ketidakefisienan operasional.

Penggunaan pendekatan *Six Sigma* dalam penelitian ini berfokus pada aspek identifikasi masalah dan diagnosis kondisi proses *stuffing* yang bermasalah. Penelitian ini bertujuan untuk menggambarkan secara jelas gap yang terjadi antara kondisi aktual dengan standar yang seharusnya dicapai, mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi proses *stuffing* kelapa, serta memberikan pemahaman yang mendalam tentang permasalahan yang dihadapi dalam proses *stuffing* komoditas kelapa dan kelapa curah untuk ekspor.

Pentingnya penelitian ini tidak hanya terbatas pada konteks PT Seacon Bintang Sejahtera, tetapi juga dapat memberikan kontribusi bagi industri ekspor komoditas pertanian Indonesia secara keseluruhan. Hasil penelitian diharapkan dapat menjadi referensi dalam mengidentifikasi dan menggambarkan permasalahan operasional

yang serupa bagi perusahaan sejenis untuk mengoptimalkan proses ekspor komoditas pertanian Indonesia di pasar global.

Berdasarkan uraian di atas, peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul "Analisis Proses *Stuffing* Komoditas Kelapa Untuk Ekspor Menggunakan Pendekatan *Six Sigma* di PT Seacon Bintang Sejahtera" dengan harapan dapat memberikan gambaran yang jelas dan identifikasi mendalam terhadap permasalahan proses *stuffing* yang dihadapi perusahaan.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan sebelumnya, berikut terdapat identifikasi masalah yang tersusun secara sistematis dan berdasarkan pada fenomena dan data yang telah dibahas:

1. Tingginya tingkat kerusakan komoditas kelapa saat proses ekspor akibat penanganan *stuffing* yang tidak optimal.
2. Durasi proses *stuffing* yang melebihi standar operasional waktu pemuatan.
3. Belum adanya penerapan pendekatan sistematis berbasis data untuk perbaikan proses *stuffing*.
4. Kurangnya koordinasi antar bagian yang terlibat dalam proses *stuffing*.

1.3 Batasan Masalah

Untuk menjaga agar penelitian ini tetap fokus dan tidak menyimpang dari tujuan utama, maka perlu ditetapkan batasan masalah dan ruang lingkup penelitian. Batasan ini menjadi pedoman dalam membatasi aspek-aspek yang dikaji, sehingga pembahasan dapat dilakukan secara mendalam dan terarah sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan. Adapun batasan masalah dan ruang lingkup penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini difokuskan pada proses *stuffing* komoditas kelapa (khususnya kelapa butir) untuk tujuan ekspor yang dilakukan oleh PT. Seacon Bintang Sejahtera.
2. Penelitian dilakukan berdasarkan data dan observasi pada periode bulan Agustus 2024 hingga Februari 2025 yang telah ditentukan, yakni selama

pelaksanaan praktik lapangan di perusahaan. Oleh karena itu, hasil penelitian ini membahas kondisi aktual dalam kurun waktu tersebut.

3. Penelitian ini tidak akan membahas aspek-aspek lain di luar lingkup internal perusahaan seperti proses budidaya atau produksi kelapa di tingkat petani, prosedur ekspor di lembaga pemerintahan seperti Bea Cukai atau Karantina, analisis keuangan perusahaan, atau distribusi barang setelah keluar dari area *stuffing*.

1.4 Rumusan Masalah

Berdasarkan batasan masalah yang telah diuraikan, maka permasalahan dalam penelitian ini dapat dirumuskan ke dalam pertanyaan-pertanyaan sebagai berikut:

1. Apa saja kendala yang dihadapi dalam pelaksanaan proses *stuffing* komoditas kelapa untuk ekspor?
2. Faktor-faktor apa saja yang memengaruhi proses *stuffing* komoditas kelapa di perusahaan?
3. Apakah pendekatan *Six Sigma* melalui tahapan DMAIC, dapat digunakan untuk merumuskan perbaikan dalam proses *stuffing* komoditas kelapa untuk ekspor?

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini berguna untuk menggambarkan kondisi nyata di lapangan, menganalisis faktor-faktor penyebab permasalahan, serta meningkatkan efisiensi proses *stuffing* komoditas kelapa. Secara spesifik, penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mengidentifikasi kendala utama yang dihadapi dalam proses *stuffing* komoditas kelapa untuk ekspor di lapangan.
2. Mengetahui faktor-faktor yang memengaruhi pelaksanaan proses *stuffing* di perusahaan.
3. Merumuskan strategi perbaikan pada proses *stuffing* dengan pendekatan *Six Sigma*, khususnya metode DMAIC.

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian ini tidak hanya berfokus pada masalah yang dihadapi oleh PT. Seacon Bintang Sejahtera dalam proses *stuffing* komoditas kelapa untuk ekspor, tetapi juga bertujuan untuk memberikan kontribusi baik dalam pengembangan ilmu pengetahuan maupun dalam penerapan praktis yang dapat memberikan dampak langsung pada masyarakat dan sektor terkait. Dengan demikian, manfaat penelitian ini dapat dibagi menjadi dua aspek utama, yaitu manfaat secara teoritis dan manfaat secara praktis.

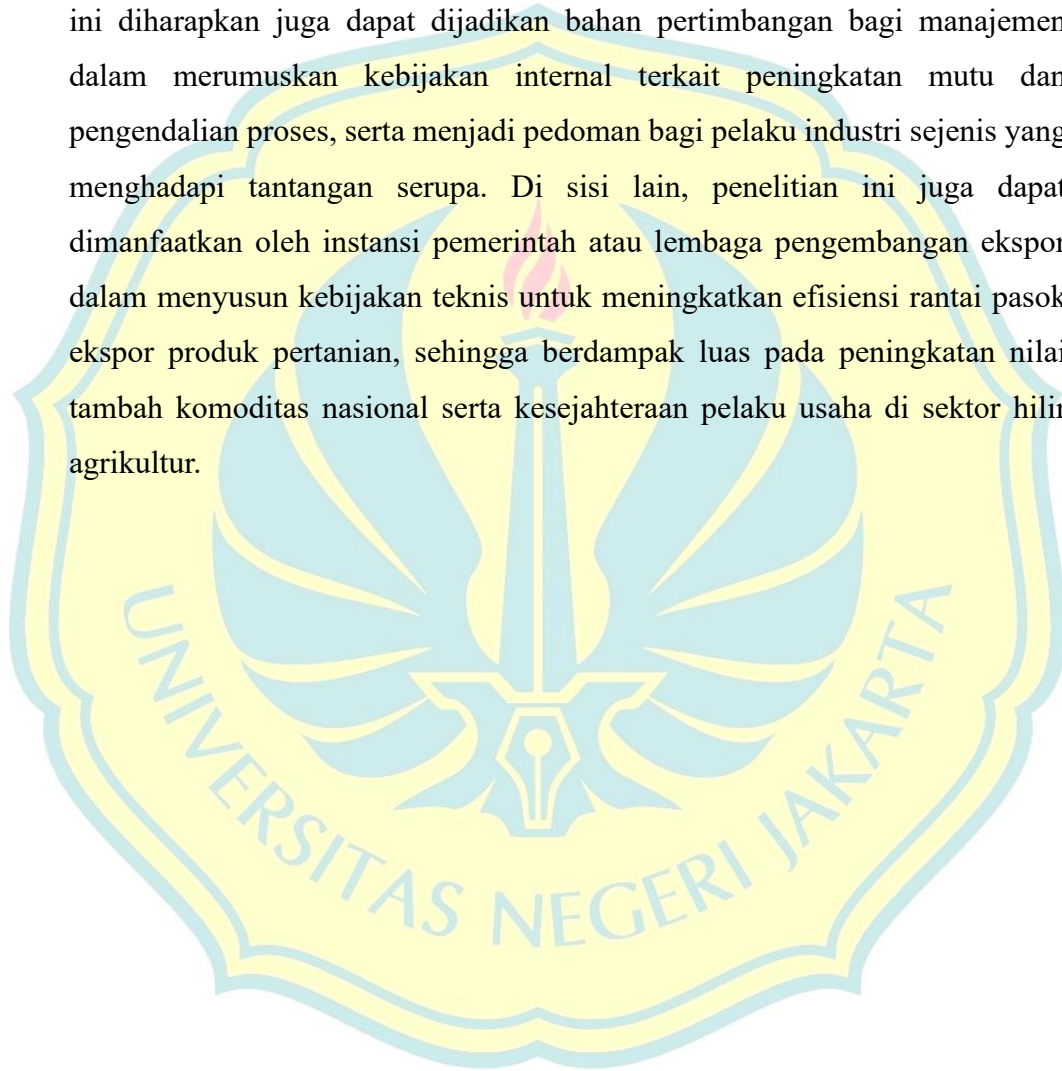
1.6.1 Secara Teoritis

Secara teoritis, penelitian ini diharapkan memberikan kontribusi signifikan terhadap pengembangan ilmu pengetahuan, khususnya dalam bidang manajemen operasional, logistik ekspor, dan pengendalian kualitas. Dengan mengintegrasikan pendekatan *Six Sigma* dalam konteks proses *stuffing* komoditas *agrikultur* yang selama ini masih jarang dibahas secara mendalam dalam kajian akademik penelitian ini dapat memperluas cakupan penerapan teori *Six Sigma*, khususnya metode DMAIC, ke dalam sektor pertanian dan ekspor non-manufaktur. Selain itu, penelitian ini dapat menjadi referensi bagi peneliti selanjutnya yang tertarik untuk mengkaji efisiensi proses logistik berbasis data di sektor-sektor dengan karakteristik produk yang unik seperti komoditas kelapa. Penelitian ini juga menutup sebagian kesenjangan literatur (*research gap*) yang selama ini lebih banyak berfokus pada sektor industri manufaktur atau pelabuhan, dengan menyajikan studi kasus berbasis lapangan yang spesifik dan kontekstual. Oleh karena itu, hasil penelitian ini tidak hanya memperkaya diskursus akademik mengenai penerapan manajemen mutu dalam logistik ekspor, tetapi juga memberikan dasar metodologis yang kuat untuk pengembangan penelitian lanjutan baik secara kualitatif maupun kuantitatif.

1.6.2 Secara Praktis

Secara praktis, hasil penelitian ini memberikan manfaat nyata bagi berbagai pemangku kepentingan yang terlibat dalam kegiatan ekspor komoditas, khususnya PT. Seacon Bintang Sejahtera sebagai objek penelitian. Dengan mengungkap penyebab ketidakefisienan dalam proses *stuffing* dan

memberikan rekomendasi perbaikan berbasis pendekatan *Six Sigma*, perusahaan diharapkan dapat meningkatkan operasionalnya, menekan biaya logistik, dan meminimalisasi risiko keterlambatan pengiriman ekspor. Peningkatan ini tidak hanya berdampak pada kepuasan pelanggan, tetapi juga memperkuat daya saing perusahaan di pasar global. Selain itu, hasil penelitian ini diharapkan juga dapat dijadikan bahan pertimbangan bagi manajemen dalam merumuskan kebijakan internal terkait peningkatan mutu dan pengendalian proses, serta menjadi pedoman bagi pelaku industri sejenis yang menghadapi tantangan serupa. Di sisi lain, penelitian ini juga dapat dimanfaatkan oleh instansi pemerintah atau lembaga pengembangan ekspor dalam menyusun kebijakan teknis untuk meningkatkan efisiensi rantai pasok ekspor produk pertanian, sehingga berdampak luas pada peningkatan nilai tambah komoditas nasional serta kesejahteraan pelaku usaha di sektor hilir agrikultur.



Intelligentia - Dignitas