BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri kelapa sawit merupakan salah satu sektor strategis yang memberikan kontribusi besar terhadap perekonomian Indonesia melalui peningkatan devisa negara, penyerapan tenaga kerja, serta penyediaan bahan baku bagi berbagai industri. Salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri kepala sawit adalah PT Gemilang Sawit Kencana yang tergabung dalam Hartono Plantation Indonesia (HPI Agro). Dalam menjalankan kegiatan operasionalnya, perusahaan tidak hanya berfokus pada proses budidaya, pemanenan, dan pengangkutan Tandan Buah Segar (TBS), tetapi juga didukung oleh sistem administrasi yang terstruktur. Kegiatan administrasi menjadi salah satu faktor penting dalam menjamin kelancaran arus informasi, ketepatan pencatatan data serta pengendalian setiap aktivitas operasional perusahaan (Warahmah, Malik, & Ahmad, 2024)

Dalam kegiatan operasional perkebunan kelapa sawit, proses pengiriman Tandan Buah Segar (TBS) dari kebun menuju Pabrik Kelapa Sawit (PKS) merupakan salah satu tahapan yang sangat penting. SPBS berfungsi sebagai dokumen resmi yang memuat informasi mengenai asal buah, afdeling, blok panen, identitas kendaraan, nama pengemudi, jumlah tandan, estimasi berat, tanggal pengiriman, serta informasi lain yang diperlukan sebagai dasar pencocokan data antara pihak kebun dan pihak pabrik. Oleh karena itu, ketepatan pengisian SPBS menjadi faktor penting dalam menjaga akurasi data operasional perusahaan (Pahan, Panduan Teknis Budidaya Kelapa Sawit, 2012)

Berdasarkan observasi awal pada proses administrasi di PT Gemilang Sawit Kencana, pembuatan SPBS masih memerlukan ketelitian yang tinggi karena melibatkan proses pencatatan dan verifikasi berbagai informasi hasil panen. Pada proses tersebut masih terdapat potensi terjadinya kesalahan *(human error)*, seperti kesalahan pengisian afdeling

atau blok panen, jumlah tandan, identitas kendaraan, nomor dokumen, maupun data lainnya yang tercantum dalam SPBS. Selain itu, proses

pemeriksaan dokumen yang masih bergantung pada ketelitian petugas memungkinkan adanya kesalahan yang tidak terdeteksi sebelum dokumen digunakan dalam proses pengiriman TBS ke pabrik (Shingo, 1986).

Kesalahan pada proses pembuatan SPBS tidak hanya berdampak pada administrasi pengiriman TBS, tetapi juga dapat memengaruhi proses adminiatrasi perusahaan secara keseluruhan. Ketidaksesuaian data pada SPBS berpotensi menyebabkan perbedaan data hasil panen, meningkatnya kebutuhan revisi dokumen, keterlambatan rekonsiliasi data antara kebun dan pabrik, serta menghambat penyusunan laporan operasional. Selain itu, berdasarkan alur administrasi yang diterapkan di perusahaam, data hasil panen yang berasal dari SPBS menjadi salah satu data pendukung dalam proses administrasi yang berkaitan dengan penghitungan gaji dan premi karyawan. Oleh karena itu, diperlukan suatu metode yang mampu mengidentifikasi potensi kegagalan pada setiap tahapan proses pembuatan SPBS, menganalisis penyebab dan dampaknya, serta menentukan prioritas perbaikan berdasarkan tingkat keparahan (Usni, 2025).

Salah satu metode yang digunakan adalah *Failure Mode and Effects Analysis (FMEA*). FMEA merupakan metode analisis risiko yang digunakan untuk mengidentifikasi berbagai kemungkinan kegagalan (*failure mode*), menganalisis penyebab serta dampaknya, kemudian menentukan tingkat prioritas risiko berdasarkan tiga parameter, yaitu *Severity* (Keparahan), *Occurrence* (Frekuensi Terjadi), dan *Detection* (Kemungkinan Terdeteksi). Hasil perkalian ketiga parameter tersebut menghasilkan nilai *Risk Priority Number* (RPN) yang digunakan sebagai dasar dalam menentukan risiko yang memerlukan tindakan perbaikan terlebih dahulu. Dengan demikian, perusahaan dapat memfokuskan sumber daya pada risiko yang paling berpengaruh terhadap kelancaran proses administrasi (Warahmah, Malik, & Ahmad, 2024)

Setelah potensi kegagalan diidentifikasi melalui FMEA, diperlukan metode perbaikan yang mampu mencegah kesalahan tersebut agar tidak terulang. Salah satu pendekatan yang dapat diterapkan adalah Poka Yoke, yaitu metode pencegahan kesalahan (*mistake proofing*) yang dirancang untuk mengurangi atau menghilangkan kemungkinan terjadinya *human error* selama proses kerja. Implementasi Poka Yoke diharapkan mampu meningkatkan akurasi pengisian SPBS, mempercepat proses administrasi,

mengurangi kesalahan pencatatan serta mendukung kelancaran pengiriman Tandan Buah Segar menuju pabrik (Zakaria, Wirawati, & Mutawali, 2022)

Berdasarkan uraian diatas, maka penulis tertarik melakukan penelitian dengan judul "Analisis Risiko Kesalahan pada Proses Pembuatan Surat Pengantar Buah Segar (SPBS) Menggunakan *Metode Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)* dan Poka Yoke pada PT Gemilang Sawit Kencana". Hasil penelitian ini diharapkan dapat menjadi rekomendasi bagi PT Gemilang Sawit Kencana dalam meningkatkan akurasi proses administrasi, meminimalkan risiko kesalahan, mendukung ketepatan pencatatan data operasional, serta membantu menjaga keakuratan data yang digunakakan dalam proses administrasi perusahaan, termasuk yang berkaitan dengan penghitungan gaji dan premi karyawan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka permasalahan yang dapat dirumuskan dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Risiko kesalahan manakah yang menjadi prioritas berdasarkan hasil analisis menggunakan metode FMEA?
2. Bagaimana usulan perbaikan dengan pendekatan Poka Yoke untuk meminimalkan risiko kesalahan pada proses pembuatan Surat Pengantar Buah Segar (SPBS) di PT Gemilang Sawit Kencana?

1.3 Batasan Masalah

Agar pembahasan dalam penelitian ini lebih terarah dan tidak menyimpang dari perumusan masalah, maka batasan masalah yang ditetapkan sebagai berikut:

1. Penelitian hanya membahas risiko kesalahan administrasi (human error) yang terjadi pada proses pembuatan SPBS.
2. Penelitian hanya menghasilkan usulan perbaikan berdasarkan hasil analisis dan tidak sampai pada tahap implementasi maupun evaluasi hasil implementasi Poka Yoke.

3. Data penelitian diperoleh melalui observasi, wawancara, dokumentasi, dan kuesioner dengan pihak yang terlibat dalam proses pembuatan SPBS.

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang ditetapkan tujuan penelitian yang ingin dicapai dalam penelitian sebagai berikut:

1. Menentukan prioritas risiko kesalahan berdasarkan nilai *Risk Priority Number* (RPN) pada hasil analisis *Failur Mode and Effects Analysis* (FMEA).
2. Menyusun usulan perbaikan menggunakan pendekatan Poka Yoke untuk mengurangi kemungkinan terjadinya kesalahan dalam proses pembuatan SPBS.

1.5 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat baik secara teoritis, yaitu dapat menambah wawasan dan menjadi referensi ilmiah mengenai penerapan metode *Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)* dan Poka Yoke dalam menganalisis serta meminimalkan risiko kesalahan pada proses administrasi, khususnya dalam pembuatan Surat Pengantar Buah Segar (SPBS) di perusahaan perkebunan kelapa sawit. Selain itu, penelitian ini diharapkan dapat menjadi acuan bagi peneliti selanjutnya yang membahas manajemen risiko, pengendalian kualitas administrasi, maupun perbaikan proses kerja.