

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan global industri di Indonesia sangat berpengaruh pada segala bidang perindustrian (Astrid, 2019). Pada era globalisasi disaat ini, persaingan industri yang semakin kompetitif, perusahaan manufaktur dan jasa sangat kompetitif dalam mengembangkan mutu kualitas pada setiap produknya. Tidak terkecuali pada industri farmasi di Indonesia, dimana banyaknya perusahaan saling berlomba-lomba dalam membuat alternatif untuk meningkatkan keuntungan pada perusahaan. Persaingan yang ketat untuk menarik perhatian konsumen ini akan memastikan bahwa semua perusahaan farmasi terus mengejar keunggulan dalam produk. Keunggulan tersebut dapat dicapai dengan melakukan perbaikan dan peningkatan kinerja. Performansi perusahaan dapat diukur dari efektivitas dan efisiensi pada sistem produksi. Dan sisten produksi yang efisien dan efektif akan menghasilkan produk yang berkualitas dan kompetitif serta akan meningkatkan produksi dan hal ini akan sangat berpengaruh pada tingkat pencapaian target jumlah produk yang dihasilkan.

Tantangan persaingan global yang sangat ketat dapat menghilangkan paara pengusaha dan pelaku bisnis yang tidak siap menghadapi persaingan. Persaingan ini telah membuat konsumen terbiasa untuk memilih layanan yang berbeda dalam bentuk produk dan layanan. Dan orang yang terakhir yang dapat bertahan dalam bisnis dan memenangkan daya saing dan persaingan adalah mereka yang terus-menerus berusaha untuk meningkatkan kepuasan pelanggan (Syukron & Kholil, 2013).

Industri farmasi Indonesia tentunya tidak lepas dari perkembangan dan persaingan. Tantangan dan tantangan yang dihadapi setiap sektor industri farmasi semakin kompleks. Persaingan tidak hanya tentang tingginya tingkat produktivitass suatu perusahaan dan rendahnya produk dan jasa, serta kecepatan waktu yang dibutuhkan untuk mencapainya (Ariani, 2003).

Permasalahan produk defect atau cacat produksi adalah masalah khas yang dihadapi oleh sebagian besar sektor industri. Salah satu faktor yang dapat menyebabkan keuntungan dan berkurangnya keuntungan suatu perusahaan adalah tingginya jumlah produk cacat dalam proses produksi.

PT. XYZ merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri farmasi, khususnya obat generik. Perusahaan ini memproduksi dan memasarkan obat-obatan dengan jenis obat *ethical* (resep dokter) maupun *OTC (Over The Counter)*. Pengemasan obat tablet sekunder di PT. XYZ sudah menggunakan mesin packing (*cartoning*). Mesin *packing (cartoning)* di PT. XYZ baru mulai digunakan sejak tahun 2015, sebagai upaya efisiensi waktu dan tenaga kerja pada saat proses *packing*. Belum optimalnya proses penggunaan mesin *packing (cartoning)* menyebabkan adanya produk cacat yang mengakibatkan *reject* produk. Dengan demikian, maka perlu adanya upaya dalam peningkatan kualitas untuk mengurangi produk cacat dan mengurangi *reject* produk bahkan hingga pada tingkat terendah. Sehingga, diharapkan perusahaan dapat meningkatkan keuntungan dan mempertahankan diri di tengah persaingan industri. Salah satu metode yang digunakan untuk meningkatkan kualitas produk dengan menggunakan pendekatan metode *six sigma*.

Salah satu produk yang sudah dikenal dan memiliki permintaan yang cukup tinggi di pasar salah satunya yaitu obat Samconal Kaplet 500mg. Obat Samconal adalah obat yang mengandung paracetamol sebagai bahan aktifnya, digunakan untuk mengobati nyeri ringan sampai sedang seperti demam, sakit kepala dan sakit gigi. Namun, pada proses produksi *packaging* Samconal Kaplet 500mg memiliki jumlah *reject* kemas yang cukup tinggi. Berdasarkan pengamatan, wawancara dengan operator produksi dan dari data produksi bulan Januari s.d. Maret 2022, terdapat *reject* kemas sebesar 4,18% dengan target perusahaan yaitu sebesar 3% untuk kemasan *reject* dari total setiap proses produksi kemas menggunakan mesin *packing (cartoning)*. Belum optimalnya proses produksi *packing* menyebabkan adanya produk cacat yang mengakibatkan *reject* kemas produk yang tidak dapat dijual.

Oleh karena itu, diperlukan upaya atau program dalam meningkatkan kualitas untuk mengurangi cacat produk dan mengurangi *reject* produk bahkan hingga pada tingkat terendah dan terus-menerus mengecil sampai pada proses berjalan menuju sempurna (*zero defect*). Dengan demikian, diharapkan perusahaan dapat meningkatkan keuntungan dan mempertahankan diri ditengah persaingan industri yang semakin kompetitif. Salah satu metode yang digunakan untuk meningkatkan kualitas produk secara dramatik adalah dengan metode *six sigma*.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka perumusan masalah dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Apa saja jenis-jenis *reject* kemasan dus yang saat ini terjadi pada proses *packing* menggunakan mesin *packing (cartoning)* di PT. XYZ?
2. Faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya *reject* kemasan pada proses *packing*?
3. Bagaimana rekomendasi solusi yang akan dilakukan untuk mengurangi atau meminimalisir *reject* kemas menggunakan mesin *packing (cartoning)*?
4. Dampak apa setelah solusi diimplementasikan di PT. XYZ?

1.3 Batasan Masalah

Agar pembahasan masalah yang dilakukan dapat lebih terarah dan tidak menyimpang, maka penulis memberikan batasan-batasan masalah yang dianalisis sebagai berikut :

1. Jenis *reject* dus yang diamati hanya pada kemasan dus produk *Samconal Kaplet 500mg*.
2. Pengamatan hanya dilakukan pada *Black Area Department Padat Sekunder* di PT. XYZ.
3. Data yang digunakan merupakan data hasil pengamatan *reject* kemasan produk *Samconal Kaplet 500mg* dari mesin *packing (cartoning)* pada bulan Januari – Maret 2022.

1.4 Tujuan dan Manfaat Penulisan

Adapun tujuan dan manfaat penulisan dalam penelitian ini, diantaranya :

1.4.1 Tujuan Penulisan :

1. Mengidentifikasi jenis *reject* kemasan dus produk *Samconal Kaplet 500mg* .
2. Mengefisienkan proses sehingga dapat menurunkan jumlah produk *reject* pada proses produksi *packing*.
3. Mengetahui faktor-faktor penyebab *reject* pada kemasan produk *Samconal Kaplet 500mg*.
4. Mengetahui cara penanganan terhadap faktor penyebab *reject* dan evaluasi kinerja mesin *packing (cartoning)* pada produk *Samconal Kaplet 500mg*.

1.4.2 Manfaat Penulisan :

1. Bagi Perusahaan :

Sebagai prinsip bagi perusahaan untuk dapat menekan angka *reject* pada produk *Samconal Kaplet 500mg* agar dapat meningkatkan produktivitas perusahaan.

2. Bagi Penulis :

Menambah pengetahuan dan wawasan bagi penulis dalam menganalisis dan memecahkan masalah terutama pada analisis pengendalian kualitas *reject* kemasan produk *Samconal Kaplet 500mg* yang menggunakan mesin *packing (cartoning)*.

1.5 Sistematika Penulisan

Berikut ini adalah sistematika penulisan dalam pengumpulan data pada tugas akhir ini agar penelitian dapat mencapai tujuan dan terarah dengan baik, yaitu sebagai berikut :

1. Bab 1 Pendahuluan

Bab ini menguraikan tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan dan manfaat penulisan, metode penelitian, dan sistematika penulisan.

2. Bab 2 Tinjauan Pustaka

Bab ini membahas mengenai dasar-dasar teori yang dijadikan sebagai pedoman sesuai dengan bidang kajian yang digunakan dalam pelaksanaan tugas akhir.

3. Bab 3 Metodologi Penelitian

Bab ini membahas mengenai metodologi penelitian, pengumpulan data, pengolahan data dan analisa terhadap pengolahan data yang dilakukan.

4. Bab 4 Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab ini terdapat bab-bab yang telah dikumpulkan baik berupa data primer maupun data sekunder. Serta berbagai informasi cara memperoleh data, dengan cara pengamatan langsung di lapangan, pengambilan data dari hasil rekap produksi. Dan data yang telah terkumpul selanjutnya dilakukan pengolahan data untuk kemudian dapat dianalisis.

5. Bab 5 Analisis

Bab ini berisi uraian mengenai analisa permasalahan pada saat sebelum dan sesudah perbaikan berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data yang disesuaikan dengan teori-teori yang mendukung pada penelitian ini.

6. Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Bab ini berisi kesimpulan untuk menjawab tujuan dari penelitian yang telah diperoleh dari hasil pengolahan data yang sudah dilakukan dan berisi saran untuk perusahaan berdasarkan analisa permasalahan agar dapat dilakukan perbaikan secara terus-menerus yang akan memberi dampak baik di masa mendatang.