

Bab 1

Pendahuluan

1.1 Latar Belakang Masalah

Setiap perusahaan akan selalu berusaha untuk menghasilkan produk yang baik dan berkualitas. Hal yang dapat dilakukan untuk mencapai keinginan tersebut perusahaan harus melakukan terlebih dahulu proses *quality control* pada saat produk selesai diproduksi dan akan dilakukan proses *packing* untuk mengetahui produk tersebut memiliki cacat atau tidak serta layak dipasarkan atau tidak, disini peran seorang *quality control* sangat penting. Baik maupun buruk kualitas produksi perusahaan tergantung dari SDM karyawan di bidang *quality control*.

Kualitas pada perusahaan dapat diartikan sebagai faktor yang ada pada produk sehingga membuat produk tersebut sesuai dengan tujuan produk yang dibutuhkan. Prawirosentono berpendapat bahwa kualitas produk merupakan keadaan fisik, sifat produk dan fungsi produk yang berhubungan dalam memenuhi selera dan kebutuhan konsumen [1]. Kualitas produk berkaitan erat dengan kepuasan pelanggan, hal ini disebabkan oleh kualitas pada suatu produk yang ditentukan oleh pelanggan melalui karakteristik dalam suatu produk, dimana rasa puas atau tidaknya konsumen dipengaruhi oleh nilai yang didapat saat mengkonsumsi suatu produk [2].

PT. Sanbe Farma adalah perusahaan grup swasta yang bergerak di bidang farmasi yang memproduksi dan melakukan pengembangan formulasi obat-obatan medis, infus dan vaksin yang aman dan berkualitas tinggi. Infus merupakan salah satu produk yang dimiliki PT. Sanbe Farma dengan kualitas yang telah memenuhi standar Farmakope dunia yang diproduksi di PT. Sanbe Farma Unit III. Berdasarkan data produksi Januari-Desember 2019 produk infus yang dihasilkan oleh PT. Sanbe Farma Unit III pada proses produksi sering terdapat kecacatan. Jenis cacat yang didapat berdasarkan pemeriksaan dengan metode *rejected during visual*

inspection terdapat jenis cacat seperti adanya partikel, serat, kebocoran, kerusakan, kotor pada produk infus dan dilanjutkan dengan pemeriksaan menggunakan *rejected ALT (Automatic Leak Test)*. Kualitas sangat berpengaruh terhadap kepuasan konsumen, sehingga pihak perusahaan akan selalu melakukan tindakan perbaikan secara terus-menerus agar dapat mempertahankan serta memperbaiki kualitas produk yang telah dihasilkan.

Berdasarkan dari permasalahan tersebut maka PT. Sanbe Farma Unit III membutuhkan peningkatan kualitas terhadap produk. Metode yang digunakan yaitu metode *six sigma* menggunakan tahapan DMAIC, yaitu metode yang dapat membantu perusahaan untuk mengidentifikasi dan meneliti bagaimana cara untuk meningkatkan kualitas produk infus sehingga perusahaan tetap pada performa yang baik dan tetap mendapatkan kepercayaan dari konsumen untuk produk yang diproduksi. Tahapan DMAIC yang dimaksud yaitu *define, measure, analyze, improve* dan *control*. Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan, peneliti bermaksud mengajukan penelitian tugas akhir dengan judul **Usulan Peningkatan Kualitas Infus Menggunakan Metode Six Sigma Di PT. Sanbe Farma Unit III.**

1.2 Identifikasi Masalah

Beberapa identifikasi masalah yang didapat berdasarkan latar belakang, yaitu:

1. Apa saja jenis cacat produk infus pada PT. Sanbe Farma Unit III?
2. Apa saja faktor-faktor yang menjadi penyebab kecacatan pada produk infus yang diproduksi oleh PT. Sanbe Farma Unit III?
3. Perbaikan apa yang dapat dilakukan untuk meningkatkan kualitas produk infus di PT. Sanbe Farma Unit III?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian dibuat berdasarkan identifikasi masalah yaitu:

1. Mengidentifikasi jenis cacat produk infus.
2. Mengidentifikasi faktor-faktor yang menjadi penyebab kecacatan pada produk infus yang diproduksi oleh PT. Sanbe Farma Unit III.
3. Memberikan usulan peningkatan kualitas produk infus di PT. Sanbe Farma Unit III.

1.4 Pembatasan Masalah

Batasan-batasan masalah penelitian pada produk yang dijadikan objek penelitian di PT. Sanbe Farma Unit III, yaitu:

1. Penelitian ini difokuskan pada *quality control* cacat produk infus di LVP produksi PT. Sanbe Farma Unit III.
2. Penelitian ini menggunakan metode *six sigma* dengan tahapan DMAIC sebagai pemecahan masalah pada penyebab infus *reject*.

1.5 Sistematika Penelitian

Adapun sistematika penelitian tugas akhir berikut:

Bab 1 Pendahuluan

Pendahuluan dalam penelitian tugas akhir ini meliputi:

1.1 Latar Belakang Masalah

Berisikan gambaran-gambaran umum dan alasan-alasan yang melatarbelakangi melakukan penelitian.

1.2 Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah berisikan masalah-masalah yang akan dijawab pada penelitian yang dilakukan.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian berisikan tujuan-tujuan dilaksanakannya penelitian.

1.4 Pembatasan Masalah

Berisikan batasan-batasan masalah yang akan dibahas pada penelitian.

1.5 Sistematika Penulisan

Berisikan urutan tentang penyusunan laporan penelitian.

Bab 2 Tinjauan Pustaka

Tinjauan pustaka berisikan teori, konsep, kajian pustaka yang sesuai serta berkaitan dengan topik yang diambil dalam penelitian.

Bab 3 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian dalam laporan penelitian di PT Sanbe Farma Unit III, sebagai berikut:

3.1 *Flowchart* metodologi penelitian

Berisikan tentang gambaran metodologi penelitian dari awal, pengumpulan data, pengolahan data, analisis serta kesimpulan hingga selesai.

3.2 Langkah-langkah metodologi penelitian

Berisikan bagaimana proses metodologi penelitian yang dilakukan saat penelitian.

Bab 4 Pengumpulan dan Pengolahan Data

Pengumpulan dan pengolahan data dalam laporan penelitian, sebagai berikut:

4.1 Pengumpulan Data

Berisikan data-data yang digunakan dalam penelitian.

4.2 Pengolahan Data

Berisikan pengolahan data menggunakan metode yang telah ditentukan yaitu *six sigma*.

Bab 5 Analisis

Analisis keseluruhan dari hasil pengolahan yang telah didapatkan.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Berisikan kesimpulan-kesimpulan yang telah didapat dari hasil penelitian serta memberikan saran-saran yang dapat diberikan kepada pihak perusahaan.