

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar belakang

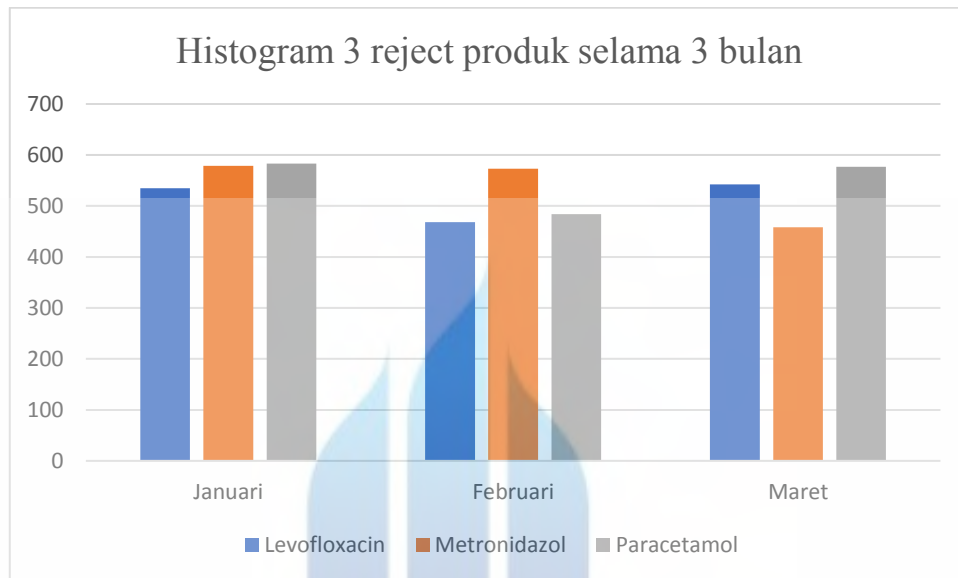
Bidang farmasi berada dalam lingkup dunia kesehatan yang berkaitan erat dengan produk dan pelayanan produk untuk kesehatan. Dalam sejarahnya, pendidikan tinggi farmasi di Indonesia dibentuk untuk menghasilkan apoteker sebagai penanggung jawab apotek, dengan pesatnya perkembangan ilmu kefarmasian maka apoteker atau dikenal pula dengan sebutan farmasis, telah dapat menempati bidang pekerjaan yang makin luas (Sukandar, 2018).

Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi yang semakin pesat, itu disebabkan adanya era globalisasi yang saat ini telah membawa banyak perubahan dalam berbagai aspek. Perusahaan harus mengubah cara mereka dalam melakukan bisnis karena adanya persaingan dalam dunia bisnis yang semakin meningkat. Untuk bertahan dalam bisnis, perusahaan perlu mengembangkan pedoman dan strategi yang sesuai dengan kondisi pasar (Bandri, 2022).

Penelitian ini dilakukan di perusahaan farmasi merupakan salah satu dari beberapa industri farmasi di wilayah Gunung Putri Bogor yang aktif memproduksi berbagai bentuk produk farmasi. Industri farmasi sering menghasilkan beberapa bentuk sediaan farmasi, yaitu tablet, kapsul, sirup, suspensi, krim dan beberapa produk steril. Salah satu produk ialah sediaan botol infus.

Salah satu permasalahan yang sering muncul dalam produksi Botol infus di departemen manufaktur adalah kualitas *reject* pada tahap proses *filling*. Dimana banyaknya *Reject* kotoran atau zat yang tidak diinginkan masuk ke dalam botol infus. Untuk mengidentifikasi satu produk yang akan dijadikan subjek penelitian, dilakukan perhitungan terhadap tiga produk yang diproses menggunakan

mesin filling serupa dan hasil yang diperoleh ditunjukkan pada tabel di bawah:



Gambar 1. 1 Data Reject Bulan Januari - Maret 2022

Data diatas menunjukkan produk cacat pada proses *filling* dengan jumlah terbanyak ialah Pada produk Levofloxacin Infus pada proses produksi masing – masing dihasilkan 4800 pcs Dan dapat disimpulkan bahwa *reject* produksi dibagi menjadi 3 bagian yaitu *reject*: serat,titik hitam(kotoran),kemasan rata – rata *reject* yang dihasilkan banyak pada *reject* serat. Berikut gambar produk *reject* serat pada produksi botol infus :

Permasalahan ini tentu saja menimbulkan kerugian pada perusahaan dan *urgensi* harus segera dilakukan perbaikan agar dapat segera mereduksi *reject* dan mengurangi kerugian. Selain itu kualitas pada produk bisa menjadi menurun dan masyarakat (konsumen) akan kurang percaya pada produk perusahaan.

Banyaknya faktor yang dapat menimbulkan *reject* produk bisa dari faktor manusia dan juga ruangan maka dalam penelitian ini menggunakan metode DMAIC Dan KAIZEN dalam penulisan metode DMAIC berkaitan dengan *Six sigma* yang dimana menghitung analisa pengukuran *reject* setiap bulannya.

DMAIC adalah metode pemecahan masalah terstruktur, sering digunakan untuk peningkatan kualitas dan proses. DMAIC adalah implementasi filosofi Six Sigma. DMAIC metode terdiri dari lima tahap utama, yaitu mendefinisikan, mengukur, menganalisis, meningkatkan, dan mengontrol (Kholil *et al.*, 2021).

Menurut Hasbullah *et al.* (2019), Menyatakan bahwa Six Sigma berfokus pada peningkatan kepuasan pelanggan, yang memiliki obsesi dengan hasil yang sempurna. Six Sigma disebut disiplin karena mengikuti model formal yaitu; DMAIC (Definisi, Ukur, Analisis, Tingkatkan, Kontrol). Six Sigma terbukti secara luas dalam praktik dan penelitian menunjukkan keberhasilan yang tinggi dalam penerapannya di berbagai organisasi perusahaan, rumah sakit, pendidikan, pabrik, maskapai penerbangan dan universitas.

Dengan demikian dalam penelitian ini diperlukan studi literatur dan studi lapangan yang dimana hasil dari *reject* botol infus mendapatkan hasil anallisa

Menurut Deril Raedi *et al.* (2018), Pengertian Gemba Kaizen adalah budaya Jepang untuk melakukan perbaikan dan peningkatan secara terus-menerus atau berkesinambungan di tempat kerja. tetapi karena bersifat “manajemen” yang lengkap dan teruji dengan baik.

Bisa di artikan pada metode kaizen dibutuhkannya Sumber daya manusia untuk melakukan perbaikan dan control secara berkala dengan demikiran dapat terjaga sebuah proses produksi yang baik karena kaizen berfokuskan kepada manajemen sumber daya manusia dilatih untuk memiliki sikap 5S.

Lingkungan kerja yang buruk menyebabkan produktivitas menjadi rendah sehingga akan berdampak pada kualitas produk yang dihasilkan. Target dan rencana produksi tidak dapat diwujudkan, jika unsur-unsur produktivitas yang meliputi kualitas, efisiensi, dan efektivitas bernilai rendah maka produktivitas perusahaan secara otomatis akan menjadi rendah (Purba *et al.*, 2019).

1.2. Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada penelitian ini adalah :

1. Bagaimana menentukan faktor-faktor apa saja penyebab terjadinya reject botol infus?
2. Bagaimana mengetahui nilai kualitas produksi pada perusahaan?
3. Upaya apa yang dilakukan untuk memberikan usulan perbaikan kualitas proses produksi pada perusahaan?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang ingin dicapai adalah :

1. Menganalisis penyebab kegagalan produksi dengan cause & effect diagram dan berspekulasi penyebab terbesar menggunakan metode FMEA
2. Mengetahui nilai sigma pada perusahaan sebelum dilakukan perbaikan
3. Memberikan usulan perbaikan sumber daya manusia (karyawan) dengan metode KAIZEN 5S. dan 5W+1H

1.4 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah dalam penelitian ini ialah:

1. Pengambilan data dilakukan pada tahap proses produksi (*filling*) dan inspeksi botol infus
2. Pengamatan yang dilakukan selama 3 bulan terhitung dari bulan januari – maret 2022.
3. Peneliti hanya sebatas mengidentifikasi penyebab terjadinya reject dan memberikan usulan perbaikan.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan penelitian ini terdiri dari enam bab yang memberikan gambaran penulisan penelitian:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini menjelaskan mengenai latar belakang masalah, tujuan penelitian, point penelitian yang dilakukan, serta sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Berisi tentang teori – teori yang berhubungan dengan pengendalian mutu terpadu dan metode six sigma (DMAIC) serta Metode Kaizen yang menunjang dalam proses identifikasi masalah yang berpedoman pada semua hal yang menunjang pengamatan.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini merupakan metode penelitian akan dijabarkan dimana pengolahan an metode juga langkah-langkah penelitian akan di buat akan lebih mudah dipahami.

BAB IV PENGOLAHAN DAN ANALISIS DATA

Bab ini berisi pengolahan data dari hasil yang didapat data dari perusahaan yang dilakukan penelitian dan pengolahan data dengan metode yang di gunakan hingga menemukan hasil pengolahan data yang didapat

BAB V HASIL PEMBAHASAN

Bab ini merupakan bab yang berisikan hasil perhitungan dan pengolahan data yang didapat agar buat definisi setiap hasil pengolahan data

BAB VI KESIMPULAN & SARAN

Pada bab ini berisi keseluruhan penjelasan dan hasil penelitian di setelah di olah pada bab sebelumnya maka tercipta lah sebuah saran yang diberikan oleh peneliti yang baik setelah megetahui hasil pengolahan penelitian