

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

Saat ini banyak perusahaan yang bersaing untuk meningkatkan kualitas produknya. Kualitas produk yang baik menjadi hal yang penting bagi perusahaan dalam bersaing dengan produk serupa di pasaran. Hal ini sangat berpengaruh terhadap penjualan serta keuntungan yang akan diperoleh oleh perusahaan. Produk yang berkualitas tinggi akan berdampak baik pada *branding* dan *image* perusahaan tersebut. Apabila kualitas produk yang diproduksi memiliki kualitas baik, maka daya tarik konsumen untuk membeli produk tersebut akan meningkat begitu juga dengan sebaliknya.

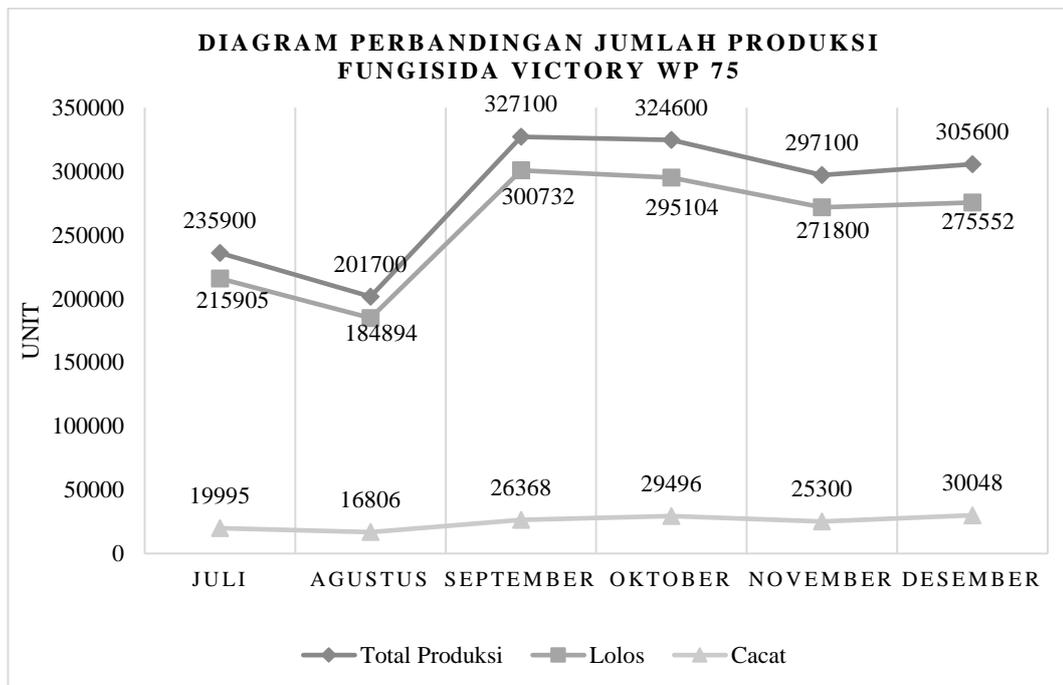
Berbagai upaya dilakukan setiap perusahaan untuk terus berkembang menjadi lebih baik. Dalam proses produksi, tentunya perusahaan sering menemukan kecacatan produk. Kecacatan pada produk ini tidak bisa dihindari, namun dapat dikurangi dengan perbaikan kualitas produk tersebut. Kecacatan dapat terjadi pada produk utama ataupun produk pendukung seperti kemasan. Kecacatan produk perlu ditangani oleh perusahaan supaya kegiatan produksi berjalan dengan semestinya dan perusahaan tidak menanggung banyak kerugian.

PT. Multi Sarana Indotani merupakan perusahaan yang terletak di Mojokerto. Perusahaan tersebut memproduksi formulasi pestisida, diantaranya insektisida, fungisida, herbisida dan pupuk majemuk. Produk-produk tersebut sering digunakan oleh banyak petani di Indonesia. Pada produk fungisida dalam produksinya masih mengalami banyak cacat produk terutama cacat pada kemasan produk. Cacat Kemasan yang sering terjadi diantaranya kemasan bocor (C1), timbangan tidak pas (C2) potongan kemasan tidak rata (C3), seal kemasan yang kotor (C4). Berikut adalah data cacat produksi (Tabel 1.1) dan perbandingan jumlah produksi dan kecacatan Produk (Gambar 1.1).

Tabel 1. 1 Data Cacat Kemasan Produksi Fungisida Juli - Desember 2021

No	Bulan	Jumlah Produksi	Jenis Cacat				Total	(% Produk Cacat
			C1	C2	C3	C4		
1	Juli	235900	11927	4927	1781	1360	19995	8.5%
2	Agustus	201700	6987	2788	3866	3165	16806	8.3%
3	September	327100	12831	3231	4642	5664	26368	8.1%
4	Oktober	324600	15245	5988	5278	2985	29496	9.1%
5	November	297100	13844	5447	4945	1064	25300	8.5%
6	Desember	305600	11954	7356	8082	2656	30048	9.8%
<b>Total</b>		<b>1692000</b>	<b>72788</b>	<b>29737</b>	<b>28594</b>	<b>16894</b>	<b>148013</b>	
<b>Rata-rata</b>		282000	12131	4956	4766	2816	24669	8.7%

(Sumber : PT. Multi Sarana Indotani)



Gambar 1. 1 Diagram perbandingan jumlah produksi Fungisida Victory WP 75

(Sumber : PT. Multi Sarana Indotani)

Dampak dari cacat kemasan produk tersebut menyebabkan kerugian baik waktu maupun biaya. Dampak dari cacat kemasan produk yang lain yaitu target produksi menjadi terganggu, waktu produksi ada yang terbuang dikarenakan menangani produk yang cacat. Adanya material yang terbuang, baik berupa serbuk

fungisida maupun kemasan. Dari segi biaya terjadi penambahan untuk setiap produk yang *reject*. Dari segi kesehatan, ketika ada kecacatan berupa bocor pada kemasan, dapat mencederai mata pekerja.

Upaya yang telah dilakukan oleh perusahaan untuk mengurangi kecacat kemasan produk diantaranya, mengontrol kemasan sebelum kemasan tersebut mengemas produk, mengecek kebersihan, mengecek fungsi setiap mesin sebelum melakukan produksi, mengontrol setiap material pupuk fungisida sebelum diproduksi. Namun upaya tersebut masih belum bisa mengurangi kecacatan kemasan Produk Fungisida Victory WP75. Sehingga perlu upaya alternatif untuk mencapai mengurangi kecacatan pada kemasan produk tersebut.

Berdasarkan apa yang telah disampaikan, ternyata masih ada yang belum dikerjakan oleh perusahaan dalam mengatasi kecacatan kemasan sehingga diperlukan metode untuk menangani hal tersebut. Pada penelitian ini akan difokuskan pada perbaikan Kemasan Produk Fungisida Victory WP 75 dengan metode *Six Sigma* dengan metode tersebut digunakan untuk menghitung *Sigma Level* yang terjadi pada kecacatan kemasan produk tersebut baik sebelum dan sesudah perbaikan. Selanjutnya *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) metode ini dapat digunakan untuk mendeteksi penyebab kecacatan yang terjadi pada produk Fungisida WP 75 dalam bentuk *Risk Priority Number* (RPN), yang mana dapat mengetahui besaran dari masing-masing risiko kecacatan. Dengan mengetahui hal tersebut, maka kecacatan produk dapat dideteksi sesuai dengan tingkat keparahannya.

Kemudian agar perbaikan ini dapat terus terlaksana, maka dilakukan *Continuous Improvement* dengan metode *Plan-Do-Check-Action* (PDCA). Tahap *Plan* merencanakan perbaikan dengan menyiapkan *Standart Operational Procedure* (SOP). Tahap *Do* melakukan perbaikan dengan mengalokasikan personil (*Person in Charge*) dan waktu kerja (*Time Line*). Tahap *Check* mengevaluasi hasil perbaikan dengan menggunakan *check sheet*. Tahap *Action* memastikan bahwa kegiatan perbaikan tersebut dilakukan terus-menerus dan terkontrol dengan membuat jadwal. Tentunya dengan metode ini diharapkan

dapat mengurangi kecacatan kemasan produk pada Produk Fungisida Victory WP 75.

Penelitian ini sangat penting untuk dilakukan karena terfokus untuk peningkatan kualitas produk. Maka dari itu peneliti mengambil judul **“PERBAIKAN KECACATAN KEMASAN PRODUK FUNGISIDA VICTORY WP 75 DENGAN PENDEKATAN *SIX SIGMA*, FMEA DAN *CONTINUOUS IMPROVEMENT* DI PT. MULTI SARANA INDOTANI”** .

### **1.2 Rumusan Masalah**

Rumusan masalah pada penelitian ini adalah bagaimana menurunkan risiko kecacatan produk pada Kemasan Produk Fungisida Victory WP 75?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi risiko kecacatan pada kemasan Produk Fungisida Victory WP 75 Kemasan 1 Kg.
2. Mendapatkan nilai besaran risiko masing-masing kecacatan pada kemasan Produk Fungisida Victory WP 75 Kemasan 1 Kg.
3. Mengetahui *level sigma* pada kecacatan Kemasan Produk Fungisida Victory WP 75 kemasan 1 Kg.
4. Membandingkan nilai besaran risiko kecacatan kemasan produk sebelum dan sesudah perbaikan.
5. Mendapatkan tindakan perbaikan yang berkelanjutan pada kecacatan kemasan Produk Fungisida Victory WP 75.

### **1.4 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat dari hasil penelitian ini yaitu :

1. Dapat mengetahui risiko kecacatan apa saja yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada Kemasan Produk Fungisida Victory WP 75.
2. Supaya mengetahui besaran risiko dari masing-masing kecacatan pada kemasan Produk Fungisida Victory WP 75 Kemasan 1 Kg.
3. Mengetahui *level sigma* pada kecacatan Kemasan Produk Fungisida Victory WP 75 kemasan 1 Kg.

4. Memberikan dampak baik terhadap peningkatan kualitas PT. Multi Sarana Indotani.
5. Memberikan tindakan perbaikan yang berkelanjutan pada Produk Fungisida Victory WP 75.

### **1.5 Sistematika Penelitian**

Sistematika penelitian dapat berupa penyeragaman format penyajian karya ilmiah supaya dapat dibaca dengan mudah. Berikut penjelasan sistematika penelitian dalam penelitian ini:

1. Bab I (Pendahuluan)

Pada bab ini akan dibahas latar belakang penelitian ini, meliputi latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, sistematika penelitian.

2. Bab II (Tinjauan pustaka)

Dalam bab ini, kita akan mempelajari penelitian-penelitian sebelumnya, yaitu teori-teori yang melakukan penelitian dengan dasar penelitian sebagai solusi dari permasalahan penelitian.

3. Bab III (Metodologi penelitian)

Pada bagian ini berguna sebagai acuan langkah-langkah sistematis dalam melakukan penelitian, dengan tujuan penelitian terarah dan mencapai tujuan yang diinginkan peneliti.

4. Bab IV (Pengumpulan dan pengolahan data)

Pada bab ini dilakukan pembahasan hasil penelitian yang dapat diartikan sebagai ide asli peneliti, dilakukan untuk memberikan interpretasi dari hasil penelitian yang dianalisis untuk menjawab pertanyaan-pertanyaan pada pembahasan..

5. Bab V (Penutup)

Bab ini memiliki dua bagian, kesimpulan dan saran. Kesimpulan itu sendiri menunjukkan apa dan bagaimana menanggapi rumusan masalah. Saran yang diberikan didasarkan pada fakta dan penelitian yang telah dilakukan.

Halaman ini sengaja dikosongkan