

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri obat - obatan pertanian merupakan bagian dari industri nasional yang ditetapkan oleh pemerintah untuk sebagian atau seluruhnya menghasilkan obat-obatan bagi tanaman atau tumbuhan untuk memenuhi kebutuhan di bidang pertanian di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia. Akan tetapi setiap produk harus memiliki kualitas yang sama dengan produk lainnya untuk dapat bersaing dengan kompetitor sehingga dapat meningkatkan produksi pada perusahaan. Penyelenggaraan industri obat pertanian bertujuan untuk mewujudkan Industri obat pertanian yang profesional, efektif, efisien, terintegrasi, dan inovatif berguna dalam membangun pertanian Indonesia semakin maju dan Makmur.

PT Petrokimia Kayaku berlokasi di Kawasan Industri Petrokimia Gresik, Jalan Tri Dharma, Randuboyo, Ngipik, Kec. Gresik, Kabupaten Gresik, Jawa Timur 61121. PT Petrokimia Kayaku adalah perusahaan yang bergerak di sektor agrokimia yang menghasilkan produk utama berupa pestisida, pupuk hayati, probiotik ternak dan sejumlah produk lain. PT Petrokimia Kayaku memproduksi obat-obatan untuk pertanian seluruh wilayah di Indonesia. Dengan distribusi yang luas maka perusahaan harus bisa memenuhi banyaknya kebutuhan pasar. Maka itu kualitas barang harus terjamin sampai di tangan konsumen tanpa ada cacat. Salah satu produk yang penjulannya besar di pasaran yaitu produk Gempur 480 SL, Gempur 480 SL adalah herbisida sistemik atau bahan kimia dengan bahan aktif glifosat di produksi menggunakan glifosat dan surfaktan khusus standar kualitas dunia. Gempur telah terbukti dan terpercaya dapat mengendalikan gulma sampai ke akarnya. Gempur juga dapat digunakan pada lahan kering ataupun lahan basah. sering terjadi kecacatan produk pada ini bagian kemasan sehingga dapat menurunkan kualitas pada produk di mana ada proses *in* produksi adalah proses pengisian formula ke dalam botol dan pada proses yang paling sering memunculkan kerusakan atau kecataran pada produk. Ada beberapa proses pada *in* produksi pertama *in* formula yaitu pengisian formula pada botol, induksi yaitu menutup mulut botol dengan aluminium foil, penutupan tutup botol dengan tutup, kemudian

proses capping pengambilan botol untuk di pindah ke proses labelling dan yang terakhir proses input box penataan botol kedalam box.

Kecacatan sering terjadi pada produk tersebut antara lain tidak sesuai tutup botol sehingga terjadi kebocoran pada produk lalu juga sering terjadi logo tidak tercetak pada kardus kemasan dan juga terjadi pecah pada botol atau kebocoran pada botol kemasan tersebut. Data menyebutkan bahwa kecacatan produk dalam 1 tahun mencapai 10,6%. Permasalahan ini muncul sebagai akibat dari berbagai faktor, termasuk lingkungan, peralatan, metode kerja, dan masalah dengan sumber daya manusia. Karena itu kualitas barang sangat penting untuk menjaga mutu dan juga produk tersebut merupakan produk bahan kimia yang digunakan konsumen untuk mengobati tanaman dalam membrantas hama dan menyuburkan tanaman sehingga harus terjaga kualitasnya agar formula atau bahan aktif yang ada didalamnya bereaksi. cara yang digunakan dalam menganalisis faktor penyebab terjadinya penurunan kualitas dan untuk meningkatkan produktifitas yaitu dengan menggunakan metode QCC (*Quality Control Circle*).

Metode QCC dipilih karena dapat menyelesaikan masalah yang muncul di bagian proses produksi yang memiliki banyak penyebab produk rusak dan metode QCC juga telah digunakan oleh banyak peneliti untuk memperbaiki masalah produksi kualitas yang muncul dalam proses produksi. Metode QCC dapat digunakan untuk menekan kesalahan dan meminimalkan terjadinya produk yang rusak dan untuk memecahkan masalah dalam kegiatan produksi yang menyebabkan kualitas produk menurun (Suripatty, Dharsono, and Suryadi 2019). Ada kemudahan dalam menggunakan metode QCC adalah menggunakan alat bantu yang di yaitu *seven tools*, alat ini membantu kita dalam mengolah data yang berisi masalah masalah yang muncul ketika aktivitas kegiatan produksi dari peroses ini sering terjadi penyebab produk cacat sehingga ditemukan saran perbaikan dari produk cacat tersebut menggunakan metode QCC dengan alat bantu *basic seventools*.

Penelitian terdahulu yang telah meneliti dengan metode jenis ini adalah Sri Mukti Wirawati (2021) peneliti menggunakan metode yang sama yaitu QCC dengan obejek yang berbeda pada penelitian ini objeknya adalah packaging dari penilitan tersebut didapat hasil pada periode yang sama tahun yang berbeda. Yang semula rata-rata 4.667 pada peiode Mei-Juli 20 turun menjadi rata-rata 494 pada

periode Mei-Juli 21. Metode analisis yang digunakan menggunakan *quality control circle* dan *quality loss fuction*. Masalah yang menyebabkan barang *return shinzui* selama satu tahun terakhir adalah *Less Glue* (lem kurang kuat). Sedangkan pada penelitian Tita Thalita (2015) menggunakan metode yang sama yakni *quality control circle* untuk mengurangi jumlah produk cacat didapatkan hasil dengan menurunnya prenstase produk cacat terjadi pada objek penelitan tersebut. Dalam penelitian yang dilakukan oleh Qonik Zulkifli (2021) sama dengan yang dilakukan oleh peneliti sebelumnya untuk mengurangi produk cacat pada perusahaan furnitur akan tetapi pada penelitian ini tidak sampai pada tahap implementasi akan tetapi sampai tahap saran perbaikan. Pada penilitan yang dilakukan oleh Meldayanoor (2018) melakukan penelitian tentang pengendalian kualitas dimana peneliti menggunakan metode *Statistical Quality Control* (SQC) peneliti melakukan penelitian di perusahaan makanan yaitu *tortila* atau kripik jagung, *home industry tortilla* di UD. Noor Dina Group mengenai proses produksi, berapa banyak produk rusak, berapa banyak produk yang tidak memenuhi standar, dan lain-lain.

Adapun peniliti ini menggunakan QCC untuk menyelesaikan masalah yang ada di lapangan diharapkan dari penelitian ini perusahaan dapat meningkatkan mutu serta kualitas dari produk obat tanaman yang dihasilkan, sehingga dapat menguntungkan semua pihak yang terkait.

1.2 Perumusan Masalah

Adapun Pada penelitian ini masalah yang diangkat oleh peneliti yaitu :

1. Apa saja faktor yang menyebabkan terjadi kecatatan pada produk?
2. Apa saja saran perbaikan dilakukan untuk mengurangi produk cacat?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang dilakukan oleh peneliti ini adalah :

1. Untuk mengetahui faktor penyebab terjadinya kecacatan pada produk
2. Untuk mengetahui saran perbaikan untuk mengurangi produk cacat tersebut

1.4 Manfaat Penelitian

1. Bagi peneliti

- a. Manfaat yang didapat oleh peneliti menambah ilmu baru dan pengalaman baru
- b. Menerapkan ilmu yang didapat saat perkuliahan

2. Bagi akademik

- a. Memotivasi mahasiswa untuk penelitian berikutnya menggunakan metode ini
- b. Sebagai pembelajaran perkuliahan dengan metode tersebut

3. Bagi perusahaan

Sebagai bahan perbandingan bagi perusahaan untuk perbaikan setelah adanya system baru.

1.5 Batasan Masalah

Ada beberapa hal yang membatasi ruang lingkup pada penelitian adalah:

1. Data yang diambil pada penelitian ini dilakukan pada bulan Januari – Desember tahun 2022
2. Penelitian ini sebatas tahapan usulan tidak sampai ke tahapan penerapan
3. Penelitian ini akan meneliti pada bagian in produksi proses pada produk gempur.

1.6 Asumsi Masalah

Asumsi masalah ini dilakukan peneliti untuk membantu penelitian ini di antaranya adalah:

1. Tidak ada perubahan produksi selama penelitian
2. Instrument produksi dalam keadaan baik
3. Ketika melakukan penelitian tidak merubah aktivitas produksi