

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. LATAR BELAKANG

PT. SPS merupakan perusahaan yang bergerak di bidang kertas medium. Industri kertas mengalami perkembangan yang sangat pesat. Perkembangan tersebut menyebabkan persaingan pasar yang ketat dan memerlukan upaya untuk memenangkan persaingan tersebut. Salah satu kuncinya yaitu dengan perbaikan kualitas.

Untuk melakukan perbaikan terus-menerus terhadap kualitas produk, maka elemen produksi merupakan salah satu aspek yang harus diperhatikan. Pengukuran kinerja produksi yang tepat merupakan faktor utama kesuksesan proses produksi. Menurut (Oakland, 1993), faktor yang sangat penting dan menentukan sukses atau tidaknya suatu usaha adalah kualitas (*quality*), keandalan(*reliability*), harga (*cost*), dan pengiriman (*delivery*). Dari keempat faktor tersebut, kualitas adalah yang paling penting. Ketika suatu perusahaan fokus terhadap kualitas, maka akan terjadi peningkatan kinerja dalam hal *reliability*, *delivery*, dan *cost* seiring dengan meningkatnya kualitas. Kualitas menjadi kunci utama dalam memenangkan persaingan dalam bidang kerja apapun. Kualitas juga memiliki peranan yang besar dalam menentukan reputasi suatu perusahaan.

Menurut (Oakland, 2017), peningkatan kinerja dalam hal *reliability*, *delivery*, dan *cost* seiring dengan meningkatnya kualitas, maka akan terjadi persaingan produk.

Menurut (Daniel Friel, Florence Pinot de Villechenon, 2018) Berbagai jenis metode di kembangkan oleh perusahaan untuk

menghasilkan produk dengan mutu yang lebih baik. *Six Sigma* merupakan istilah yang diciptakan oleh Motorola yang menekankan perbaikan proses untuk tujuan mengurangi variabilitas dan membuat perbaikan umum. *Lean* merupakan suatu upaya terus-menerus untuk menghilangkan pemborosan (*waste*) dan meningkatkan nilai tambah produk agar memberikan nilai kepada pelanggan. Tujuan *Lean* adalah meningkatkan secara terus-menerus *customer value* melalui peningkatan secara terus-menerus *rasio* antara nilai tambah terhadap pemborosan (*waste*). Sehingga dengan perpaduan antara *Six Sigma* dapat mendatangkan keuntungan dari keduanya.

Menurut (Bayu Prestianto, Sugiono dan Susilo TotoR, 2018) Informasi mengenai faktor-faktor yang mempengaruhi penyimpangan. Hasil analisis SPC menghasilkan informasi mengenai kemampuan proses produksi perusahaan Hasil analisis *cause and effect diagram* dapat diketahui sebab terjadinya penyimpangan dan alternative solusi untuk penyelesaian masalah.

Menurut (B Faiz Al Fakri, 2016) Terjadinya penyimpangan penerapan kualitas produk dari standar yang di tetapkan oleh perusahaan. Menggunakan Check sheet, peta kendali, diagram pareto, diagram sebab-akibat. Hasil penelitian menunjukkan bahwa terjadinya penyimpangan mutu disebabkan oleh kesalahan-kesalahan pada proses pembuatannya, yaitu material, teknik pembuatan, dan faktor pekerja.

Menurut (La Hatani, 2018) Manajemen Pengendalian Mutu Produksi Roti Melalui Pendekatan *Statistical Quality Control* (SQC). Analisis menunjukkan bahwa tingkat standar yang diharapkan oleh perusahaan

belum tercapai karena proporsi rata-rata produk yang rusak /cacat yang dijadikan sampel masih diluar batas toleransi kerusakan produk.

1.2. RUMUSAN MASALAH

Rumusan masalah adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana cara mengurangi jumlah cacat dalam rangka meningkatkan kualitas ?
2. Untuk usulan pengawasan mutu berdasarkan pendekatan *Six Sigma* ?

1.3. TUJUAN PENELITIAN

Tujuan dari penelitian ini antara lain :

1. Mengidentifikasi faktor untuk mengurangi penyebab timbulnya cacat produk pada departemen produksi berdasarkan tahapan *Six Sigma* yaitu *define, measure, dan analyze*.
2. Untuk memberikan usulan perbaikan jumlah produk cacat pada departemen produksi berdasarkan tahapan *Six Sigma* yaitu *Improvement dan control*.

1.4. BATASAN MASALAH

Agar pembahasan yang dilakukan lebih terarah dan lebih sederhana, maka dalam melakukan penelitian adanya pembatasan masalah. Adapun batasan masalah tersebut adalah :

1. Penelitian dilakukan di *Paper Machine 1* yaitu pada proses produksi kertas kemasan MF (*Medium Flutting*).
2. Urutan prioritas perbaikan bertahap berdasarkan pada jenis cacat yang dihasilkan.
3. Hanya melakukan koreksi pada sistem pengendalian proses PT. SPS Grup.

4. Masalah yang terjadi adalah hanya melihat jenis cacat dan jumlah produk yang cacat pada proses pembuatan kertas.
5. Data yang digunakan adalah data selama periode penelitian yaitu pada bulan Januari 2018 s/d juni 2019.

1.5. MANFAAT PENELITIAN

Manfaat penelitian ini antara lain :

1. Bagi perusahaan, penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dalam mengurangi *defect*.
2. Bagi peneliti, penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan perbandingan terhadap teori yang telah berkembang dan aplikasinya di dunia nyata.

Bagi kalangan akademis, penelitian ini dapat digunakan sebagai data dalam melakukan pengembangan ilmu pengetahuan dan teknologi.

1.6. SISTEMATIKA PENULISAN

Dalam sistematika penulisan sebagai berikut :

1. Metode

Metode Penyusunan Laporan diawali dengan pengumpulan data yang merupakan tahap terpenting dalam Kerja Praktik. Hal ini karena dari data tersebut akan dijadikan sebagai hasil dari laporan Kerja Praktik. Adapun metode pengumpulan data yang penulis lakukan adalah sebagai berikut :

a. Observasi

Penulis melihat secara langsung apa yang dilakukan oleh pekerja dalam mengamati, menganalisa dan melaksanakan pekerjaannya di lapangan

b. Wawancara

Pada tahap ini, penulis melakukan kegiatan tanya jawab yang diajukan kepada pihak pembimbing lapangan, karyawan di masing–masing unit kerja yang telah dijadwalkan ketika proses Kerja Praktik berlangsung.

2. Sistematika

a. BAB I Pendahuluan

Bab ini meliputi latar belakang, tujuan penelitian, metode penyusunan laporan, ruang lingkup Kerja Praktik, Sejarah dan perkembangan perusahaan, visi dan misi perusahaan, serta struktur organisasi perusahaan.

b. BAB II Tinjauan Pustaka

Bab ini meliputi pengertian kertas, kualitas, *Defect*, *Lean*, *Six Sigma*, *Six Sigma*, *Kaizen*, *Proses Produksi* serta Bahan Penunjang Proses.

c. BAB III Metodologi Penelitian

Bab ini meliputi landasan berfikir, tahapan penelitian, waktu dan tempat penelitian, jenis data, serta analisis data.

d. BAB IV Hasil dan Pembahasan

Bab ini meliputi penerapan *Six sigma*, *define*, *measure*, *analyze*, *improvement*, *control* dan *kaizen blitz*.

e. BAB VI Penutup

Bab ini berisi kesimpulan yang dihasilkan dari Perusahaan beberapa sub bab. Tak lupa menyertakan permohonan saran yang berguna dan bermanfaat.

Simpulan

Simpulan merupakan keputusan yang sudah diambil dari pembahasan dari beberapa subbab yang sudah diuraikan.

Saran

Saran merupakan solusi yang direkomendasikan kepada Perusahaan untuk mengatasi permasalahan yang muncul dalam penelitian yang telah dilakukan.