BAB I
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tbk. Serang Mill didirikan pada tahun 1976 oleh perusahaan indonesia yaitu: PT. Berkat Indah Agung yang bekerja sama dengan dua perusahaan Taiwan, Chung Hwa Pulp Corporation dan Yuen Poong Yu Paper Manufacturing Company Ltd. Chung Hwa Pulp adalah penghasil pulp yang utama di Taiwan, sedangkan Yuen Poong Yu Paper dikenal sabagai salah satu penghasil kertas di Taiwan.

Pada tahun 1991, PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tbk. Serang Mill mengambil alih PT. Sinar Dunia Makmur, yaitu suatu produsen kelas menengah kertas-kertas untuk keperluan industri dengan kapasitas produksi 1000 ton perhari. Sejak itu, PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tbk. Serang Mill secara konsisten melakukan berbagai program pengembangan. Jumlah produksi PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tbk. Serang MIill yang dihasilkan pada tahun 1993 sekitar 780.000 ton/ tahun. Adapun tujuan ekspor ke beberapa negara lain adalah sebagai berikut: Singapura, Timur Tengah, Philipina, Hongkong, Eropa, Pakistan, Malaysia, Thailand, Amerika, dan lain-lain.

Pada saat ini banyak industri sejenis yang menimbulkan persaingan dunia industri yang ketat dengan menawarkan produk yang bermutu dan memiliki daya saing yang tinggi. Untuk itu perusahaan dituntut untuk memenangkan persaingan tersebut. Salah satu cara untuk

memenangkan persaingan tersebut ialah dengan memberikan perhatian penuh terhadap mutu atau kualitas. Mutu atau kualitas termasuk ke dalam alasan beberapa konsumen untuk membeli suatu produk. Salah satu cara untuk mengendalikan kualitas agar dapat meningkatkan mutu produk atau jasa sehingga bisa bersaing dengan pasar kelas dunia yaitu menggunakan Metode six sigma. Metode six sigma suatu langkah awal pembenahan dalam usaha perbaikan dan peningkatan mutu atau kualitas produk. Pembenahan sangat diperlukan untuk memastikan bahwa setiap komponen yang terkait dalam seluruh mata rantai kegiatan bisnis dikelola secara produktif sehingga nantinya dapat meningkatkan produktivitas perusaahaan secara menyeluruh. Komponen-komponen yang terkait didalamnya meliputi: sumber daya manusia, material, mesin, metode kerja, uang, dan fasilitas lingkungan kerja.

Dengan demikian dalam penyusunan Tugas Akhir ini membahas tentang Usulan Penerapan Six Sigma Untuk Meningkatkan Kualitas Pada Departemen *Finishing* Di PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tbk.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan hasil data yang diberikan pihak QC (*Quality Control*) menunjukkan bahwa banyak cacat yang dihasilkan dari departemen *finishing*. Departemen *finishing* sebagai proses terakhir dalam produksi kertas sebelum kertas sampai ke tangan konsumen maka dari itu diperlukan perhatian lebih untuk proses yang ada di departemen *finishing* agar tidak terjadi kegagalan dalam produksi. Proses produksi

yang ada di departemen *finishing* ialah penggulungan kertas, pemotongan kertas dan pengemasan kertas. Ketiga proses produksi ini dapat menghasilkan produk menjadi cacat sehingga perlu dicari proses produksi mana yang dapat menyebabkan kegagalan dalam produksi dan mencari tahu jenis cacat (*defect*) yang perlu diatasi. Dengan demikian perusahaan dapat mengurangi dan menekan tingkat kecacatan (*defect*).

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun beberapa tujuan dari penelitian yang akan dilakukan pada bagian Departemen finishing ialah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi proses produksi yang menimbulkan cacat pada bagian departemen *finishing*.
2. Untuk mengetahui faktor tertinggi yang dapat menyebabkan defect pada bagian departemen *finishing*.
3. Menganalisa akar permasalahan yang menyebabkan defect pada bagian departemen *finishing*.
4. Mengukur DPMO dan tingkat sigma yang telah berjalan.
5. Memberikan usulan perbaikan pada bagian departemen *finishing* untuk meminimasi *defect*.

1.4 Pembatasan Masalah

Dimaksudkan agar pembahasan tidak keluar dari pokok pembahasan, maka pembatasan masalah-masalah dalam penyelesaian tugas akhir ini:

1. Penelitian dilakukan di bagian Departemen *finishing*.
2. Data yang dipakai merupakan data *defect* pada kertas dari bulan 5 Oktober hingga 17 November.
3. Produk yang diamati adalan kertas *virgin pulp*.
4. Jenis cacat yang diamati jenis cacat yang sering terjadi diproduksi berdasarkan data yang diberikan pihak QC.
5. Penerapan six sigma hanya sampai *improve*.
6. Penelitian hanya sampai pada fase memberikan usulan dan tidak dilakukan pengujian atas usulan tersebut.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan merupakan garis besar tahapan penelitian untuk mempermudah penulisan Tugas Akhir, sehingga dalam pelaksanaannya lebih terarah. Berikut merupakan sistematika penulisan Tugas Akhir:

- BAB I PENDAHULUAN

  Pada bab ini akan membahas mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah yang akan dikaji, tujuan yang dilakukan dalam penelitian ini, pembatasan masalah dalam penulisan tugas akhir ini dan sistematika penulisan Tugas Akhir.

- BAB II LANDASAN TEORI

  Dalam bab ini akan diuraikan tentang teori-teori dan rumusan-rumusan yang akan dipakai, relevan, yang berkaitan dengan

pokok pembahasan sehingga dapat mendukung pada proses pengolahan data guna mencari solusi terhadap masalah dalam penelitian.

- BAB III METODOLOGI PENELITIAN

  Pada bab ini akan membahas mengenai prosedur penelitian seperti lokasi dan waktu penelitian kegiatan, langkah-langkah dalam melakukan penelitian.

- BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

  Pada bab ini akan membahas tentang data-data yang perusahaan yang diperoleh baik berupa data primer maupun data sekunder dan tentang hasil dari pengolahan data yang dilakukan terhadap data yang terkumpul. Pada bab ini akan membahas tentang hasil dari pengolahan data serta memberikan usulan perbaikan guna mengendalikan kualitas

- BAB V PENUTUP

  Pada bab ini akan ditarik sebuah kesimpulan dari hasil pengolahan data dan pembahasan yang telah dilakukan serta memberikan saran perbaikan bagi perusahaan untuk mengendalikan kualitas.