BAB III
TOPIK PEMBAHASAN

3.1 Latar Belakang Topik

PT. SURABAYA MEKABOX merupakan sebuah perushaaan besar sebagi distributor maupun pemasok kertas kemasaan karton terbesar di Surabaya, perusahaan yangg sudah berdiri sejak 1985 dengan berpegang teguh produksi kertas karton dengan bahan ramah lingkungan. Di perusahaan ini memiliki tahapan dalam pembuatan kertas karton dari mulai pemilihan bahan baku, pembentukan pulp, pencetakan kertas, bahkan sampai tahapan distribusi atau pengiriman.

Dengan adanya tahapan proses produksi kertas karton, pekerja mempunyai tugas dan juga jobdesk masing-masing dalam pengerjaannya. Hal yangg perlu digaris bawahi pada proses produksi ialan proses pengendalian kualitas dan juga proses QC atau *Quality Control* hal ini sangatlah penting agar produk yangg dihasilkan maksimal dan memenuhi nilai kepuasan pada pelanggan.

Dalam hal ini, penulis melakukan kegiatan KP atau

Kerja Praktek (KP) di PT. SURABAYA MEKABOX pada bagian produksi, berdasarkan dari hasil observasi dan data perusahaan; penulis peneliti menemukan adanya permasalahan pada pengendalian kualitas yakni, adanya *defact* pada produk karton dari mulai awal magang yakni 22 Januari 2024 hingga 1 Maret 2024 berdasarkan hasil laporan produksi seperti pada tabel dibawah ini:

Tabel 3. 1 Laporan Produksi 22 Januari - 1 Maret 2024

Observasi	**Jumlah HasilProduk (Pcs)**	**Produk *Defact* (Pcs)**			**Total Produk *Defact* (Pcs)**	**Total % *Defect***
		Gencet/ Peyok	**Ukuran Tidak Pas**	**Tinta Cetak pudar**		
22/01/2024	36,458	235	57	36	328	0,9%
23/01/2024	35,600	153	50	35	238	0,7%
24/01/2024	32,145	128	45	32	205	0,6%
25/01/2024	37,564	231	64	37	332	0,9%
26/01/2024	33,100	178	43	33	254	0,8%
27/01/2024	20,459	96	31	20	147	0,7%
28/01/2024	12,765	50	17	12	79	0,6%
29/01/2024	34,987	147	45	34	226	0,6%
30/01/2024	45,289	250	80	45	375	0,8%
31/01/2024	45,237	239	74	45	358	0,8%
01/02/2024	30,765	146	40	30	216	0,7%
02/02/2024	36,432	174	48	36	258	0,7%

03/02/2024	22,500	125	30	22	22	0,8%
04/02/2024	10,234	37	13	10	165	0,6%
05/02/2024	39,500	340	65	39	89	1,1%

06/02/2024	40,654	290	78	40	445	1,0%
07/02/2024	34,670	273	60	34	402	1,1%
08/02/2024	35,500	230	53	35	368	0,9%
09/02/2024	40,893	265	80	40	323	0,9%
10/02/2024	25,500	130	37	25	370	0,8%
11/02/2024	5,760	25	12	5	172	0,7%
12/02/2024	53,406	300	153	53	90	0,9%
13/02/2024	45,287	269	97	45	498	0,9%
14/02/2024	34,000	236	47	34	400	0,9%
15/02/2024	32,567	185	43	32	315	0,8%
16/02/2024	30,000	150	39	30	258	0,7%
17/02/2024	18,064	95	32	18	207	0,8%
18/02/2024	9,560	40	16	9	136	0,7%
19/02/2024	37,234	233	64	37	93	0,9%
20/02/2024	43,876	327	100	43	340	1,1%
21/02/2024	35,654	267	57	35	462	1,0%
22/02/2024	33,283	243	50	33	357	1,0%
23/02/2024	38,239	276	94	38	331	1,1%
24/02/2024	21,543	123	35	21	391	0,8%
25/02/2024	11,200	60	15	11	169	0,8%
26/02/2024	46,703	350	123	46	121	1,1%
27/02/2024	32,957	245	67	32	505	1,0%
28/02/2024	29,893	200	50	29	341	0,9%
29/02/2024	42,457	290	110	42	292	1,0%

01/03/2024	38,734	257	95	38	438	1,0%
TOTAL	1,290,669	7,888	2,309	1,271	11,468	34,3%
RATA-RATA						0,85%

Sumber: Data Produksi Perusahaan

Dengan permasalahan yangg disampaikan, penulis pada penelitian ini, mengambil. topik pengendalian kualitas pada produksi kertas karton di PT. SURABAYA MEKABOX. Metode yangg digunakan pada penelitian ini, adalah *statistical proses control* dimana metode ini merupakan metode yangg relevan dengan permasalahan yangg ada. Dengan melakukan pendekatan statistik untuk memastikan proses produkisi secara konsisten dan efisien, tak hanya itu penggunakan histogram dan grafik kontrol pada metode ini sangatlah membantu perusahaan untuk memvisualisasikan data produksi serta mengetahui faktor-faktor penyebab kecacatan pada produk.

Dengan hal ini diharapkan penelitian yangg dilakukan oleh penulis dapat mengurangi kecacatan produk kertas karton sesuai dengan batas persen kecacatan yakni 0,3%, dengan hal ini jika persen melebihi batas standar maka diharuskan dilakukannya evaluasi, sehingga perusahaan diharapkan tidak mengalami kerugian dan juga memiliki nilai ekspetasi pelanggan yangg tinggi terhadap perusahaan.

3.2 Perumusan Masalah

Dari hasil pernyataan latar belakang masalah pada penelitian ini yangg sudah dipaparkan, tahap selanjutnya

adalah perumusan permasalahan di penelitian ini, berikut penjelasan:

1. Bagaimana tingkat kecacatan pada produksi produk kertas karton di PT. SURABAYA MEKABOX dengan metode *statistical proses control?*
2. Bagaimana hasil dari pengidentifikasi faktor penyebab yangg mempengaruhi kecacatan produk?
3. Apa rekomendasi upaya perbaikan untuk mengurangi kecacatan produksi kertas karton?

3.3 Tujuan Penelitian

Adapun Tujuan penelitian dari jawaban permasalahan penelitian yangg mau diinginkan, diantaranya sebagai, berikut:

1. Menghitung tingkat kecacatan pada produksi produk kertas karton dengan metode *statistical proses control*

2. Mengidentifikasi penyebab faktor dari kecacatan produk kertas karton
3. Memberikan rekomendasi perbaikan untuk meminimalisir kecacatan kertas karton.

3.4 Manfaat Penelitian

Tahap berikutnya, setelah menentukan tujuan berikut merupakan manfaat dari penelitian:

1. Mengetahui jumlah presentase nilai kecacatan pada produki kertas karton
2. Mengetahui faktor penyebab terjadinya kecacatan hingga ke akar permasalahan.
3. Mendapatkan nilai hasil dari analisis menggunakan metode *statistical proses control* dimana hasil digunakan sebagai solusi perbaikan.

3.5 Batasan Masalah

Dalam penelitian juga terdpaat adanya batasan masalah, penjelasan berikut:

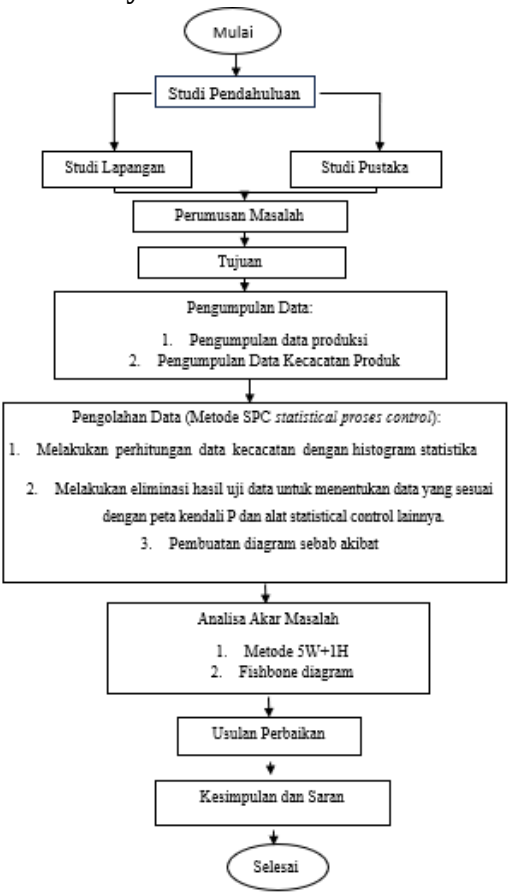
1. Penelitian dilakukan dengan rentan waktu tertentu dengan waktu 1 bulan yaitu mulai yakni 22 Januari 2024 hingga 1 Maret 2024
2. Penelitian hanya menggunakan data produksi sebagai sampel penelitian
3. Usulan yangg diberikan berfokus kepada hasil dari faktor penyebab terjadinya kecacatan produk.

3.6. Asumsi Asumsi

Setelah penentuan batasan maslah tahap selanjutnya yakni asumsi-asumsi yangg digunakan sebagai harapan dalam penelitian, berikut. penjelasan:

1. Perusahaan diharapkan dapat meminimalisir kecacatan produk dengan adanya usulan perbaikan analisis kecacatan produk.
2. Para pembaca dapat mengerti tujuan dari penelitian terhadap kecacatan produk.

3.7. Skenario Penyelesaian



Gambar 3. 1 Flowchart Penelitian

Berikut merupakan penjelasan alur penyelesaian penelitian, penjelasan sebagai berikut:

1. Pada Tahap awal Penelitian

Pada tahap ini, terbagi menjadi beberapa tahap yaitu diantaranya sebagai berikut:

a. Observasi Awal

Di tahap ini, peneliti melakukan observasi awal di tempat peneliti Kerja Praktek (KP) dengan observasi di PT. Surabaya Mekabox, sehingga dapat mengetahui studi kasus yangg ada di perusahaan. Dengan informasi tersebut peneliti menggunakan metode Statistical Proses Control (SPC) sebagai alat analisis pekerja.

b. Studi Pendahuluan

Pada studi pendahuluan dibagi menjadi 2 studi, yaitu diantaranya sebagai berikut:

a) Studi Lapangan

Studi lapangan ini ialah pengmatan yangg dilakukan peneliti di kondisi lapangan.

b) Studi Literatur

Sedangkan studi literatur sendiri, merupakan

kegiatan peneliti yangg melakukan studi dari jurnal maupun artikel terdahulu sehingga dapat mengetahui teknik yangg digunakan dalam penelitian.

c. Perumusan Masalah

Tahap selanjutnya adalah merumuskan masalah penelitian, merumuskan permasalahan ini guna untuk mengetahui hal apa saja yangg harus diselesaikan dalam penelitian serta memberikan batasan dan asumsi dalam penelitian.

d. Tujuan Penelitian

Menentukan tujuan dari penelitian digunakan untuk menjawab dari perumusan masalah serta menjadi acuan untuk menganalisis permasalahan dengan metode Statistical Proses Control (SPC).

2. Tahap Pengumpulan Data
   a. Data Produksi perusahaan PT. Surabaya Mekabox
   b. Data kecacatan produk di PT. Surabaya Mekabox

3. Tahap Pengolahan Data

Pada tahap pengolahan data, terdapat beberapa tahapan, diantaranya sebagai berikut:

1. Melakukan perhitungan data kecacatan dengan histogram statistika
2. Melakukan eliminasi hasil uji data untuk menentukan data yangg sesuai dengan peta kendali dan alat statistical control lainnya.
3. Pembuatan diagram sebab akibat

4. Usulan Perbaikan

Dalam tahapan akhir penelitian, adanya usulan perbaikan hal ini dilakukan ketika seluruh pengolahan data telah dilaksanakan, adanya usulan perbaikan berguna untuk perusahaan agar meningkatkan produktivitas kerja para pekerjanya.

5. Kesimpulan dan Saran

Kesimmpulan dan saran ini digunakan untuk mempermudah para pembaca untuk memahami laporan penelitian. Serta berisi saran untuk penulis dan juga untuk perusahan.