



Yayasan Menara Bhakti UNIVERSITAS MERCU BUANA/ Perpustakaan Pusat	
Sumber :	S
Tanggal :	27-09-2015
No. Reg. :	1. T14151627
	2. TMI S/14/210

**PENYELESAIAN MASALAH KUALITAS KERTAS
COLOR TWO-SIDEDNESS DI PT INDAH KIAT PULP
& PAPER Tbk. TANGERANG PAPER MILL DENGAN
MENGUNAKAN METODE PDCA**

KARYA AKHIR

**OLEH
FALAHUDDIN
NIM : 55109110004**

**PROGRAM PASCA SARJANA
PROGRAM STUDI MAGISTER MANAJEMEN
UNIVERSITAS MERCU BUANA**

2012

ABSTRACT

The study was conducted to determine the cause of quality defects sideness two-color paper. By using the method of analysis of the causes of the problem of fish bone diagram (fish bone diagram), Obtained several causes of problems that will be proposed improvements to reduce the occurrence of defects sideness two-color paper.

Some of the dominant causes of quality defects that occur from two-color paper sideness to issue the corrective action (Action Plan). Action Plan is the first step of problem-solving method used is the method of PDCA (Plan, Do, Check, Act).

The results of problem solving is to improve and set a standard dose of retention aid for 230 IT products.

Key words: Two-sidedness, retention aid dosage, PDCA.

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui penyebab terjadinya cacat kualitas kertas *color two-sidedness*. Dengan menggunakan metode analisa penyebab masalah diagram tulang ikan (*fish bone diagram*), Diperoleh beberapa penyebab masalah yang nantinya diberikan usulan perbaikan untuk mengurangi terjadinya cacat kertas *color two-sidedness*.

Beberapa penyebab dominan yang terjadi dari cacat kualitas kertas *color two-sidedness* menjadi issue dalam tindakan perbaikan (*Action Plan*). *Action Plan* ini merupakan langkah awal dari metode penyelesaian masalah yang digunakan yaitu metode PDCA (*Plan, Do, Check, Act*).

Hasil penyelesaian masalah adalah memperbaiki dan menetapkan dosis *retention aid* menjadi standar khusus untuk produk IT 230.

Kata kunci: Two-sidedness, Dosis *retention aid*, PDCA.

PENGESAHAN

Judul:

**PENYELESAIAN MASALAH KUALITAS KERTAS
COLOR TWO-SIDEDNESS DI PT INDAH KIAT PULP &
PAPER Tbk. TANGERANG PAPER MILL DENGAN
MENGUNAKAN METODE PDCA**

Bentuk Karya Akhir : Penyelesaian Masalah
Nama : Falahuddin
N.I.M : 55109110004
Program : Pascasarjana Program Magister Manajemen
Tanggal : 4 Maret 2012

Mengesahkan

**Ketua Program Studi
Magister Manajemen**



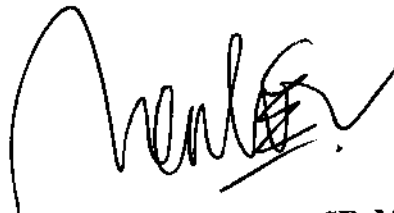
Dr. Rina Astini, SE, MM

Direktur Pascasarjana



Prof. Dr. Didik J. Rachbini

Pembimbing Utama



Dr. Lien Herliani Kusumah, SE.,MT.



PERNYATAAN

Saya yang bertandatangan di bawah ini menyatakan dengan sebenarnya bahwa semua pernyataan dalam Karya Akhir ini

Judul :

PENYELESAIAN MASALAH KUALITAS KERTAS *COLOR TWO-SIDEDNESS* DI PT INDAH KIAT *PULP & PAPER* Tbk. TANGERANG *PAPER MILL* DENGAN MENGUNAKAN METODE PDCA

Bentuk Karya Akhir : Penyelesaian Masalah
Nama : Falahuddin
N.I.M : 55109110004
Program : Pascasarjana Program Studi Magister Manajemen
Tanggal : 4 Maret 2012

Merupakan hasil studi pustaka, penelitian lapangan, dan karya saya sendiri dengan bimbingan Komisi Dosen Pembimbing yang ditetapkan dengan Surat Keputusan Ketua Program Studi Magister Manajemen Universitas Mercu Buana.

Karya ilmiah ini belum pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan pada program sejenis di perguruan tinggi lain. Semua informasi, data, dan hasil pengolahannya yang digunakan, telah dinyatakan secara jelas sumbernya dan dapat diperiksa kebenarannya.

Jakarta, 4 Maret 2012

Falahuddin



KATA PENGANTAR

Segala puji bagi Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan tesis yang berjudul “Penyelesaian masalah kualitas kertas two-sidedness dengan menggunakan metode PDCA sebagai dasar dalam perbaikan terus menerus di PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tbk. Tangerang Paper Mill”.

Penulis menyadari bahwa tesis ini masih jauh dari sempurna karena keterbatasan kemampuan penulis. Namun demikian, penulis mengharapkan tesis ini dapat bermanfaat bagi semua pihak khususnya civitas akademika tempat penulis menuntut ilmu di Universitas Mercu Buana, bagi perusahaan tempat penulis melakukan penelitian di PT. Indah Kiat Pulp and Paper Tbk Tangerang Paper Mill. dan bagi penulis sendiri.

Selama penyusunan tesis ini, penulis telah banyak menerima petunjuk, bimbingan dan dorongan dari berbagai pihak. Sehubungan dengan itu, pantaslah kiranya apabila rasa terima kasih yang sebesar-besarnya disampaikan kepada:

1. Dr.Lien Herliani Kusumah SE,MT., selaku pembimbing utama dalam menyelesaikan penulisan tesis ini, yang telah memberikan pengarahan yang sangat berharga bagi penulis.
2. Dr. Rina Astini SE,MM., Ketua Program Studi Magister Manajemen Universitas Mercu Buana.
3. Prof. Dr. Didik J. Rachbini., selaku Direktur Pascasarjana Universitas Mercu Buana.

4. Dr. Arissetyanto Nugroho MM., selaku Rektor Universitas Mercu Buana
 5. Ibu Lusiana Gomulia, selaku Kepala Pabrik PT.IKPP Tbk. Tangerang Mill.
 6. Bapak Adrian T.Samin, selaku Wa.Ka. Pabrik PT. IKPP Tbk. Tangerang Mill.
 7. Ibu Yuliasih, selaku Ka. Departemen Mill Service. PT. IKPP Tbk. Tangerang Mill.
 8. Bapak Hady Hartanto, selaku Kepala Departemen Produksi Stock Preparation and Paper Machine PT. IKPP Tbk. Tangerang Mill.
 9. Bapak Thomas T. Sumaradi, selaku Kepala Seksi Stock Preparation PT. IKPP Tbk. Tangerang Mill.
 10. Seluruh dosen pengajar di Program Magister Manajemen Universitas Mercu Buana.
 11. Seluruh rekan penulis Program Magister Manajemen Universitas Mercu Buana yang saling mendukung dan saling mendoakan.
 12. Dra. Cedaryana MPd. istri tercinta, yang telah memberikan semangat, do'a, dukungan serta M. Rayan Falahyana dan M. Alim Abbid Falahyana ananda tercinta, yang telah memberi inspirasi kepada penulis.
 13. Papa, Mama, Ayah, Ibu, kakak dan adik yang tak henti mendukung dan memberikan doa serta semangat kepada penulis.
 14. Semua pihak yang telah memberikan bantuannya.
- Semoga semua bantuan yang telah diberikan kepada penulis, mendapatkan balasan dan anugrah dari Allah SWT.

Jakarta, 4 Maret 2012

Falahuddin

DAFTAR ISI

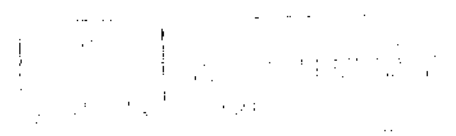
	Halaman
<i>ABSTRACT</i>	ii
ABSTRAK.....	iii
PENGESAHAN.....	iv
PERNYATAAN.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR GRAFIK	xii
DAFTAR SINGKATAN.....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi dan Perumusan Masalah	3
1.3 Maksud dan Tujuan Penyusunan Karya Ilmiah.....	5
1.4 Manfaat dan Kegunaan Karya Ilmiah.....	6
BAB II DESKRIPSI PERUSAHAAN	7
2.1 Sejarah Perusahaan	7
2.2 Lingkup Bidang Usaha	8
2.3 Sumber Daya	9
2.4 Tantangan Bisnis	10



2.5 Proses Bisnis	11
BAB III KAJIAN PUSTAKA DAN RERANGKA PEMIKIRAN	13
3.1 Kajian Pustaka	13
3.2 Kajian Penelitian Terdahulu	44
3.3 Rerangka Pemikiran	47
BAB IV METODOLOGI PENYELESAIAN MASALAH	50
4.1 Objek Penyelesaian Masalah	50
4.2 Metode Penyelesaian Masalah	50
4.3 Metode Analisis	53
BAB V HASIL DAN ANALISIS	55
5.1 Hasil	55
5.2 Analisis	60
BAB VI KESIMPULAN DAN REKOMENDASI	62
6.1 Kesimpulan	62
6.2 Rekomendasi	62
DAFTAR PUSTAKA	63
LAMPIRAN	65
RIWAYAT HIDUP	75

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1 : 14 Poin Deming untuk menerapkan peningkatan kualitas	28
Tabel 3.2 : Praktik terbaik untuk mengatasi keluhan pelanggan	33
Tabel 5.1 : Rencana Perbaikan (action Plan)	56
Tabel 5.2 : Implementasi Dan Verifikasi Tindakan	57



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 : Sertifikat ISO	9
Gambar 2.2 : Struktur Organisasi IKPP Tangerang Mill	10
Gambar 2.3 : Diagram Alir Bisnis Proses Pembuatan Kertas	12
Gambar 3.1 : Sistem Ekonomi Menambah Nilai	14
Gambar 3.2 : Dua Cara Kualitas Meningkatkan Keuntungan	20
Gambar 3.3 : Aliran aktivitas yang dibutuhkan untuk mencapai TQM	21
Gambar 3.4 : Siklus PDCA	29
Gambar 3.5: (a) Quality Lost Function (QLF); Distribusi Produk Yang di produksi	36
Gambar 3.6 : Tujuh Alat TQM	38
Gambar 3.7 : Diagram Tulang Ikan	40
Gambar 3.8 : Diagram Alir Pabrik Pemrosesan Ayam WJC di Little Rock	42
Gambar 3.9 : Color Two-Sidedness	45
Gambar 3.10 : Rerangka Pemikiran	48
Gambar 4.1 : Fish Bone Diagram	52
Gambar 5.1 : Fish Bone Diagram Analisa Penyebab Masalah Cacat Kertas Color Two-Sidedness	55

DAFTAR GRAFIK

	Halaman
Grafik 1.1 : Net/Gross Efisiensi PM 2 Tahun 2010	2
Grafik 1.2 : Pareto Chart Jumlah Cacat Kualitas Kertas Tahun 2010	4
Grafik 1.3 : Prrocess Capability Color Two-Sidedness	5
Grafik 3.1 : Analisa Pareto Kelebihan Tamu Hotel	41
Grafik 3.2 : Peta Kontrol	43
Grafik 4.1 : fish Bone Diagram	52
Grafik 5.1 : Prrocess Capability Analysis Sebelum Dan Sesudah Perbaikan dengan Metode PDCA	58
Grafik 5.2 : Trend Analysis Kualitas Kertas Color Two-Sidedness Tahun 2011	59

DAFTAR SINGKATAN

KPI	= <i>Key Performance Indikator</i>
spc	= <i>statistical process control</i>
Pt. IKPP Tbk.	= <i>Pt. Indah Kiat Pulp & Paper Tbk.</i>
PDCA	= <i>Plan Do Check Act</i>
U	= <i>Understand (Quality Improvement Needs)</i>
S	= <i>State (The Quality Problems)</i>
E	= <i>Evaluate (The Root Causes)</i>
P	= <i>Plan (The solutions)</i>
D	= <i>Do (or Implement the solutions)</i>
C	= <i>Check (The Solutions Results)</i>
A	= <i>Act (to Standardize The Best Practices)</i>



DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 = Surat Penelitian / Pengumpulan Data
- Lampiran 2 = Surat Penerimaan Kerja Praktek
- Lampiran 3 = Time Tabel Karya Akhir
- Lampiran 4 = Diagram Alir
- Lampiran 5 = Data produksi 15 – 17 Februari 2011 : CPC IT 230, 80 gsm
- Lampiran 6 = Data produksi 19 juni 2011 : CPC IT 230, 80 gsm
- Lampiran 7 = Data produksi 13 juli 2011 : CPC IT 230, 80 gsm
- Lampiran 8 = Data produksi 6-7 Nov 2011 : CWF IT 230, 80 gsm
- Lampiran 9 = Data Produksi Kualitas Two-Sidedness Tahun 2011
- Lampiran 10 = Total Efisiensi PM 2
- Lampiran 11 = Daftar Riwayat Hidup