

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Indonesia secara geografis merupakan sebuah negara yang berada dalam Kawasan tropis yang kaya akan hasil hutan. Selain itu, Indonesia menempati urutan ketiga setelah Brazil dan Kongo sebagai negara yang memiliki hutan tropis terluas di dunia kurang lebih 126 juta hektare (ha). Menurut data Kementerian Lingkungan Hidup dan Kehutanan bahwa sekitar 59% dataran di Indonesia merupakan hutan tropis yang merupakan 10% dari total luas hutan di dunia. Luasnya wilayah hutan di Indonesia membuat industri per kayu nasional memanfaatkannya untuk berbagai macam kebutuhan.

Dalam era globalisasi yang sekarang berada pada industri 4.0, perkembangan industri di Indonesia sangatlah berdampak besar pada semua aspek masyarakat. Sistem produksi merupakan rangkaian dari beberapa elemen yang saling berhubungan dan saling menunjang satu sama lain untuk mencapai tujuan tertentu yang terdiri dari komponen struktural seperti bahan, peralatan, mesin, tenaga kerja informasi dan komponen fungsional perusahaan meliputi perencanaan, pengendalian, pengawasan dan yang berhubungan dengan manajemen.

PT. Indo Furnitama Raya (Ifura) merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi dan mengeksport *woodworking* dan *plywood* dengan bahan baku kayu. PT. Indo Furnitama Raya (Ifura) dimulai sebagai sebuah bisnis keluarga yang berdiri sejak tahun 1924. Perusahaan ini terdiri dari dua pabrik yang terbagi menjadi divisi *woodworking* yang menghasilkan produk *decking* dan *flooring* serta divisi

plywood yang menghasilkan jenis kayu lapis. Selain itu perusahaan ini selalu mengedepankan kepuasan konsumen melalui kualitas produk yang dihasilkan.

Pengendalian kualitas merupakan hal yang dibutuhkan oleh setiap perusahaan untuk memastikan produk yang diproduksi telah memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan. Adapun tujuan dari *quality control* atau pengendalian kualitas adalah untuk meminimalisir terjadinya kesalahan dalam proses produksi dan kecacatan pada hasil produk, sehingga produk yang dikirim ke konsumen telah memenuhi persyaratan kualitas yang ditentukan. Penurunan kualitas produk atau cacat yang ditemukan, perlu adanya komitmen untuk melakukan perbaikan dan peningkatan kualitas produk. Dalam upaya untuk mengendalikan kualitas produksi, metode *six sigma* merupakan konsep yang tepat. Metode *six sigma* adalah suatu metode yang sistematis untuk perbaikan proses, pengembangan produk yang bertujuan mengurangi cacat.

Dengan adanya perkembangan industri di Indonesia maka perlu ada peningkatan pengetahuan dan keterampilan serta keseimbangan antara dunia pendidikan dan industri. Maka dengan adanya Praktik Kerja Lapangan (PKL) mahasiswa dapat mengetahui secara langsung proses produksi dari *plywood* dan manajemen pengendalian kualitas pada departemen produksi. Selain itu, diharapkan mahasiswa dapat memperoleh gambaran yang sesungguhnya dari situasi kerja di lapangan, sehingga dapat memudahkan jika nantinya terjun di bidang sistem produksi dan manajemen kualitas produk.

1.2 Ruang Lingkup

Adapun ruang lingkup Laporan Praktik Kerja Lapangan agar isi dan pembahasan terarah yaitu membahas mengenai “Sistem Produksi produk *plywood* dan manajemen kualitas pada departemen produksi di PT. Indo Furnitama Raya (Ifura).

1.3 Tujuan PKL

Dalam melaksanakan Praktik Kerja Lapangan (PKL) tentunya terdapat tujuan. Adapun tujuan PKL di PT. Indo Furnitama Raya (Ifura) adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui sistem produksi pembuatan produk *plywood* dari *input* hingga *output* di PT. Indo Furnitama Raya (Ifura).
2. Memahami dan menganalisis penerapan pengendalian kualitas di PT. Indo Furnitama Raya (Ifura).
3. Menerapkan dan menyelaraskan ilmu yang didapat diperkuliahan dengan keadaan dilapangan sebenarnya.

1.4 Manfaat PKL

Manfaat yang dapat diambil dari dari pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan di PT. Indo Furnitama Raya (Ifura), yaitu:

1. Bagi Mahasiswa
 - a. Menambah pengetahuan mengenai sistem produksi dan manajemen kualitas yang ditetapkan perusahaan.

b. Menambah pengalaman dan meningkatkan keahlian dalam ruang lingkup Teknik industri yang didapatkan di bangku kuliah dengan implementasinya di lapangan kerja sesungguhnya.

2. Bagi Universitas

Dapat menambah literatur tentang sistem produksi dan manajemen kualitas disuatu perusahaan bertujuan menambah ilmu pengetahuan dan wawasan pada setiap mahasiswa yang membacanya.

3. Bagi Perusahaan

Merupakan bahan pertimbangan bagi pihak perusahaan yang dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan terkait *quality control*.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan berisikan mengenai uraian yang akan dibahas pada masing – masing bab, agar penulisan dapat lebih teratur dan terarah. Sistematika penulisan laporan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi mengenai latar belakang Praktik Kerja Lapangan (PKL), ruang lingkup, tujuan, manfaat dan sistematika penulisan pada tiap – tiap bab.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisikan mengenai teori – teori yang berhubungan dengan produk yang dibuat oleh perusahaan dan teori yang berhubungan dengan sistem produksi serta tugas khusus.

BAB III SISTEM PRODUKSI

Bab ini berkaitan tentang penjelasan bahan baku yang digunakan, mesin dan peralatan yang digunakan, tenaga kerja dan jam kerja, proses produksi, metode kerja, dan produk yang dihasilkan.

BAB IV TUGAS KHUSUS MANAJEMEN KUALITAS PRODUK PLYWOOD MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA DMAIC DI PT. INDO FURNITAMA RAYA (IFURA)

Bab ini membahas mengenai tugas khusus laporan praktik kerja lapangan, khususnya pembahasan tentang manajemen kualitas produk *plywood* menggunakan metode six sigma dmaic di PT. Indo Furnitama Raya.

BAB V PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang perbandingan antara teori dan kenyataan dilapangan dari sistem produksi dan tugas khusus.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dari hasil praktik kerja lapangan secara keseluruhan dan saran penulis kepada pihak perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN