

# Analisis Pencapaian Target Produksi Kertas untuk Peningkatan Efisiensi Produksi di PT OKI Pulp and Paper di Sungai Baung Ogan Komering Ilir

Alwi

STIE Abdi Nusa Palembang

Email: [alwi.palembang@gmail.com](mailto:alwi.palembang@gmail.com)

## ARTICLE HISTORY

Received [8 Maret 2022]

Revised [5 April 2022]

Accepted [9 April 2022]

## KEYWORDS

Production Targets, Factors Affecting Production, Production Efficiency

This is an open access article under the [CC-BY-SA](https://creativecommons.org/licenses/by-sa/4.0/) license



## ABSTRAK

Pencapaian target operasional diantisipasi oleh setiap perusahaan. Karena pencapaian target dapat meningkatkan pendapatan perusahaan. Dengan cara ini, pencapaian tidak akan tercapai sehingga kita harus mengetahui factor-faktor apa yang mempengaruhinya. Dalam pencapaian target perusahaan, dibutuhkan suatu proses yang terkait dengan target yang ingin dicapai. Untuk mencapai hasil yang diinginkan, perusahaan harus memiliki struktur pengendalian internal yang memuaskan, yang mendukung kemajuan operasional organisasi dengan tujuan agar perusahaan berjalan sesuai harapan dan terkoordinasi dan kuat. Pada PT. OKI Pulp and Paper, yang terletak di Sungai Baung, akan mencari cara yang tepat untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan pencapaian target kertas untuk peningkatan efisiensi dalam produksi. Berdasarkan hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa pelaksanaan pencapaian target untuk peningkatan efisiensi kertas pada PT. Oki Pulp and Paper sudah cukup baik, hal ini terlihat dari informasi yang didapat diidentifikasi dengan pedoman, data dan komunikasi, pengendalian dan pemantauan.

## ABSTRACT

The accomplishment of operational targets is what is generally anticipated by each company. Since the accomplishment of targets can uphold the company magnificent exhibition. In this manner, the conversation isn't accomplished so it is important to figure out what components influence it. In accomplishing organization focuses on, a cycle identified with the objectives to be acquired is required. To accomplish greatest and successful outcomes, it is important to have a satisfactory inside control structure, which upholds the organization's operational advances with the goal that it moves along as expected and is coordinated and powerful. Examination directed at PT. OKI Pulp and Paper, situated on the Sungai Baung, is to figure out how to accomplish paper focuses for expanded proficiency underway. In light of the consequences of the examination it very well may be presumed that the execution of target assessment for expanding paper effectiveness at PT. OKI Pulp and Paper are sufficient, this is seen from the information got identified with guideline, data and correspondence, brief control and checking exercises as far as effectiveness.

## PENDAHULUAN

Prospek industri kertas terus berkembang sesuai dengan banyaknya permintaan dari perusahaan perorangan dan perusahaan berskala besar. Peningkatan jumlah penduduk akan berpengaruh terhadap kebutuhan kertas. Di sisi lain, makanan, minuman, pakaian, dan elektronik, yang merupakan bidang fundamental saat ini, akan membutuhkan kertas karton untuk membungkus barang-barang mereka yang dibuat oleh *Corrugated box*. Target produksi adalah sesuatu yang akan dicapai di masa yang akan datang oleh perusahaan industri, khususnya industri yang berpusat pada perusahaan yang mengolah dari bahan mentah hingga barang.

Menurut Handoko T Hani (2011;5) Produksi adalah proses pemanfaatan sumber daya manusia yang ideal atau yang biasa disebut elemen kreasi pekerjaan, peralatan dan perlengkapan, bahan mentah, dll selama waktu yang dihabiskan untuk mengubah bahan mentah dan bekerja menjadi item dan administrasi yang berbeda. Mengkoordinasikan berbagai sumber informasi (kontribusi), untuk memberikan hasil yang berbeda, dalam ukuran nilai, nilai, waktu, dan tempat tertentu sesuai minat pembeli. Produksi merupakan usaha-usaha pengelolaan secara optimal penggunaan sumber daya manusia atau sering disebut faktor-faktor produksi tenaga kerja, mesin-mesin peralatan, bahan mentah dan sebagainya dalam proses transformasi bahan mentah dan tenaga kerja menjadi berbagai produk dan jasa. Mengarahkan berbagai masukan (*input*), agar dapat memproduksi berbagai keluaran (*output*), dalam jumlah kualitas, harga, waktu dan tempat tertentu sesuai dengan permintaan konsumen.

Tercapainya target operasional merupakan hal yang diharapkan oleh setiap organisasi/perusahaan. Karena dengan tercapainya target, maka dapat dinilai bahwa kinerja perusahaan sangat baik. Oleh karena itu, apabila tidak tercapai maka perlu diteliti faktor-faktor apakah yang mempengaruhi hal tersebut. Untuk kemudian dilakukan perbaikan atas faktor-faktor tersebut. Menurut Fitria (2013) Dalam pencapaian target perusahaan, dibutuhkan suatu proses yang terkait dengan target yang ingin dicapai. Agar dapat dicapai hasil yang maksimal dan efektif maka perlu adanya struktur

pengendalian internal yang memadai, yang bertujuan untuk mengatur langkah-langkah operasional perusahaan agar berjalan secara terorganisir, efektif dan efisiensi. Menurut Mulyadi (2007) efisiensi adalah ketepatan cara (usaha, kerja) dalam menjalankan sesuatu dengan tidak membuang-buang waktu, tenaga dan biaya. Efisiensi juga berarti rasio antara *input* dan *output* atau biaya dan keuntungan. Menurut Hasibuan (2005) yang mengutip pernyataan H. Emerson, efisiensi adalah perbandingan yang terbaik antara *input* (masukan) dan *output* (hasil antara keuntungan dengan sumber-sumber yang dipergunakan), seperti halnya juga optimal yang dicapai dengan menggunakan sumber yang terbatas. Dengan kata lain hubungan antara yang telah diselesaikan.

Agar dapat dicapai hasil sasaran produksi yang maksimal dan efektif maka perlu adanya struktur pengendalian internal yang memadai, yang bertujuan untuk mengatur langkah-langkah operasional perusahaan agar berjalan secara terorganisir dan juga efektif (Fitria, 2013). Menurut Munthoha (2017) Tidak tercapainya sasaran produksi dikarenakan adanya waktu kerja yang hilang karena adanya hambatan kerja, baik hambatan yang dapat dihindari maupun hambatan yang tidak dapat dihindari. Dengan adanya hambatan – hambatan tersebut akan memperkecil waktu kerja efektif sehingga menyebabkan efisiensi kerja menjadi rendah. Begitu halnya dengan yang terjadi pada PT. OKI Pulp & Paper.

## LANDASAN TEORI

PT. OKI Pulp & Paper adalah perusahaan yang merupakan bagian dari Asia Pulp & Paper (APP), berbasis di Jakarta, adalah salah satu perusahaan bubur kertas dan kertas terbesar kedua di dunia (*Ekonomi.bisnis.com*). Dengan aktivitasnya, nilai tradisi seperti kedekatan dan hubungan jangka panjang dengan pengguna, termasuk pula masyarakat berikut lingkungan sekitar, disandingkan APP dengan nilai moderen, berupa efisiensi dan inovasi tanpa henti. Berikut adalah data bahan baku yang masuk hingga hasil produksi yang keluar PT. OKI Pulp & Paper :

**Tabel 1. Pencapaian Target Produksi Tahun 2017**

Bulan	Bahan Baku Masuk (Ton)	Pencapaian Target Produksi (Ton)	Selisih (Ton)
Januari	45,200	39,026	6174
Februari	45,219	38,733	6486
Maret	45,290	38,641	6649
April	46,092	37,924	8168
Mei	46,103	38,671	7432
Juni	46,172	35,810	10362
Juli	46,190	39,401	6789
Agustus	46,202	39,732	6470
September	46,247	38,661	7586
Oktober	46,264	38,192	8072
November	46,277	39,004	7273
Desember	46,307	40,254	6053

**Tabel 2. Pencapaian Target Produksi Tahun 2018**

Bulan	Bahan Baku Masuk (Ton)	Pencapaian Target Produksi (Ton)	Selisih (Ton)
Januari	53,092	52,140	952
Februari	52,973	51,872	1101
Maret	53,527	52,520	1007
April	54,781	53,281	1500
Mei	53,188	52,099	1089
Juni	52,741	51,762	979
Juli	52,916	52,453	463
Agustus	54,182	53,911	271
September	54,623	53,982	641
Oktober	54,176	53,877	299
November	53,774	53,214	560
Desember	54,825	54,162	663

**Tabel 3. Pencapaian Target Produksi Tahun 2019**

Bulan	Bahan Baku Masuk (Ton)	Pencapaian Target Produksi (Ton)	Selisih (Ton)
Januari	54,020	54,008	12
Februari	54,261	54,126	135
Maret	54,473	54,450	23
April	54,502	54,491	11
Mei	54,597	54,580	17
Juni	54,621	54,607	14
Juli	54,770	54,762	8
Agustus	54,838	54,811	27
September	54,909	54,896	13
Oktober	54,982	54,970	12
November	55,101	55,096	5
Desember	55,173	55,160	13

Sumber : PT. OKI Pulp & Paper

Berdasarkan ketiga tabel di atas dapat dilihat dari bahan baku yang masuk, pencapaian target produksi pada tahun 2017 masih terdapat banyak selisih. Pada tahun 2018 selisih yang dihasilkan dari bahan baku yang masuk serta pencapaian target yang dicapai cukup baik dan pada tahun 2019 selisih antara bahan baku dan pencapaian target sudah sangat membaik. Siklus tersebut mengakibatkan naik dan turun tercapainya target produksi dari PT. OKI Pulp and Paper yang telah ditetapkan sebesar 45.900 ton pada tahun 2017, 53.000 ton untuk tahun 2018 dan 54.500 ton pada tahun 2019. Umumnya tidak tercapai target yang diberikan ada banyak sekali faktor, seperti bahan baku yang tidak sesuai *standart*, kerusakan pada mesin untuk memproduksi, dan lain sebagainya. Kolom selisih bahan baku masuk dengan pencapaian target produksi diatas bertujuan untuk mengetahui apabila bahan baku yang masuk mempunyai selisih tinggi dari pencapaian target produksi, maka dapat dikatakan bahwa kualitas bahan baku yang di *supply* kurang baik. Apabila bahan baku yang masuk mempunyai selisih yang rendah dari pencapaian target produksi, maka dapat dikatakan bahwa kualitas bahan baku sangat baik atau memenuhi *standart*. Misal pada bulan februari hingga Mei selisih yang relatif tinggi mencapai 1.000 ton lebih antara bahan baku masuk dengan pencapaian target produksi artinya kualitas bahan baku yang masuk dari *supplier* tidak memenuhi *standart* / kurang baik untuk diproduksi. Jika terjadi ketidakseimbangan antara bahan baku yang diterima dengan jumlah yang sudah ditentukan oleh perusahaan akan mengakibatkan perusahaan rugi. Karena banyaknya barang/bahan baku yang masuk dipabrik tidak semua dapat diproses oleh mesin produksi. Sehingga hasil produksi pun tidak stabil.

Proses produksi yang ditetapkan oleh PT. OKI Pulp & Paper diharapkan dapat mencapai sasaran atau target produksi yang optimal dengan menggunakan sumber-sumber secara efisien dan efektif. Untuk mencapai hal tersebut diperlukan adanya persediaan bahan baku dari *supplier*. Tujuan dari persediaan bahan baku adalah menjamin tersedianya bahan baku pada tingkat yang optimal agar proses produksi dapat berjalan sesuai dengan rencana pada tingkat biaya yang minimum. Selain dari bahan baku dapat diukur dari segi mesin, tenaga kerja, dan dana yang ada apakah sudah memadai atau masih belum terpenuhi. Sehingga baik buruknya proses produksi akan terlihat pada saat proses produksi berlangsung. Jadi ketidaksesuaian antara bahan baku yang masuk dari *supplier* akan menghambat proses produksi. Masalah yang timbul yaitu karyawan terkadang lalai dalam pelaksanaan pengecekan proses produksi. Hal tersebut menyebabkan pelaksanaan *quality control* tidak berjalan lancar dan mengalami hambatan dalam segi waktu dan target produksi. Fenomena tersebut sering terjadi karena keterlambatan pengecekan proses produksi oleh karyawan dan kurang telitinya karyawan dalam memilih kayu yang sesuai. *Quality control* pada proses pengecekan bahan baku dan kegiatan proses produksi dilakukan dalam 4 kali sehari yaitu pada jam 08.00, 11.00, 14.00 dan 17.00.

## METODE PENELITIAN

Objek penelitian ini yaitu PT. OKI pulp and PAPER Mills yang beralamat di Dusun V, Desa Bukit Batu, Kecamatan Air Sugihan Kabupaten Ogan Komering Ilir Sumatera Selatan. Dalam penelitian ini jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian deskriptif kualitatif. Menurut Anwar (2011) penelitian deskriptif yaitu suatu metode penelitian yang disusun dalam rangka memberikan gambaran secara sistematis tentang informasi ilmiah yang berasal dari objek penelitian. Penelitian deskriptif berfokus pada penjelasan sistematis tentang fakta yang diperoleh pada saat penelitian dilakukan. Penelitian deskriptif

menyajikan dari hasil penelitian memberikan gambaran umum menurut apa adanya sesuai dengan keadaan sebenarnya dari objek penelitian. Jenis data yang dikumpulkan terdiri dari data primer berupa Data anggaran yang diperoleh dari Rencana Anggaran, Pendapatan dan Biaya (RAPB), Data input-output Produksi yang terjadi selama kurun waktu terjadi 2017, 2018, dan 2019, Pendekatan penyusunan pencapaian target produksi PT. OKI Pulp and Paper, Prosedur penyusunan pencapaian target biaya produksi PT. OKI Pulp and Paper, dan data sekunder berupa Data tentang sejarah singkat perusahaan dan struktur organisasi perusahaan.

Untuk memperoleh data dari lapangan, penulis menggunakan beberapa Metode pengumpulan data yaitu wawancara dan dokumentasi. Penelitian menggunakan operasional variable sebagai berikut:

**Tabel 4. Tenaga Kerja PT. OKI Pulp and Paper lebih dari 3 Tahun**

No	Jabatan	Masa Hubungan Kerja (Tahun)	Jumlah Orang
1	Manager Produksi	4	1
2	Supervisor	4	1
3	Kepala Gudang	4	1
4	Admin <i>Quality Control</i>	3	1
5	Karyawan Bagian Produksi	4	1
Jumlah Informan			5

Sumber : PT. OKI Pulp and Paper

## HASIL DAN PEMBAHASAN

**Tabel 5. Hasil Produksi pada tahun 2017, 2018 dan 2019 Bulan Januari, Febuari dan Maret**

TAHUN	BULAN	BAHAN BAKU MASUK	PENCAPAIAN PRODUKSI	TARGET PRODUKSI	SELISIH
2017	JANUARI	45200	39026	45900	6174
	FEBUARI	45219	38733	45900	6486
	MARET	45290	38641	45900	6649
2018	JANUARI	53092	52140	53000	952
	FEBUARI	52973	51872	53000	1101
	MARET	53527	52520	53000	1007
2019	JANUARI	54020	54008	54500	12
	FEBUARI	54261	54126	54500	135
	MARET	54473	54450	54500	23

Dari tabel di atas dapat dilihat bahwa pada periode Januari sampai dengan Maret tahun 2017 proses produksi memiliki selisih yang cukup besar antara bahan masuk dan pencapaian produksi, dan tahun 2018 selisih yang diberikan cukup baik ini menandakan adanya peningkatan dari tahun sebelumnya, serta pada tahun 2019 selisih sangat kecil. Tidak tercapainya target untuk bulan Januari, Febuari dan Maret di tahun 2017 ini disebabkan oleh faktor mesin dan *part-part* yang sering mengalami kerusakan, akibat dari kerusakan tersebut menghambat jalannya produksi sehingga tidak tercapainya target yang akan dicapai. Oleh karena itu sebagai solusi untuk menghindari faktor tersebut agar semua tim yang terkait khususnya *Engineering* agar lebih ditingkatkan lagi untuk melakukan perawatan *preventif* terhadap komponen-komponen mesin agar tidak terjadinya masalah saat mesin sedang beroperasi. Cukup membaiknya perawatan yang dilakukan sehingga pada tahun 2018 mesin dapat berjalan dengan lancar walau ada beberapa kerusakan yang masih bisa diatasi untuk diperbaiki. Pada tahun 2019 mesin mencapai performa optimal sehingga produksi berjalan dengan lancar dan hampir mencapai target yang diberikan.

**Tabel 6. Hasil Produksi pada tahun 2017, 2018 dan 2019 Bulan April dan Mei**

TAHUN	BULAN	BAHAN BAKU MASUK	PENCAPAIAN PRODUKSI	TARGET PRODUKSI	SELISIH
2017	APRIL	46092	37924	45900	8168
	MEI	46103	38671	45900	7432
2018	APRIL	54781	53281	53000	1500
	MEI	53188	52099	53000	1089
2019	APRIL	54502	54491	54500	11
	MEI	54597	54580	54500	17

Dari tabel diatas dapat dilihat pada tahun 2017 di bulan April dan Mei, bahan baku yang masuk dan pencapaian produksi masih terdapat selisih yang sangat banyak hal ini disebabkan oleh operator yang masih tidak teliti dalam melakukan pemilihan bahan baku. Hal ini dapat menyebabkan bahan baku yang tercampur oleh bahan-bahan lain seperti plastik dan lilin. Tercampurnya bahan lain dalam pembuatan kertas dapat menimbulkan cacat visual kotor pada kertas. Pada tahun 2018 dibulan April dan Mei sudah cukup membaik, operator sudah mulai mengetahui dan paham akan bahayanya bahan-bahan lain yang tercampur kedalam bahan baku bisa menyebabkan gagalnya produksi. Tahun 2019 di bulan April dan Mei, bahan masuk dan pencapaian produksi sudah sangat baik, hal ini disebabkan sudah pedulinya setiap operator akan bahaya jika tercampur bahan baku dengan plastik dan lilin. Saling pedulinya setiap personil terhadap produk yang akan dihasilnya menyebabkan berkurang gagal produksi.

**Tabel 7. Hasil Produksi pada tahun 2017,2018 dan 2019 Bulan Juni, Juli dan Agustus**

TAHUN	BULAN	BAHAN BAKU MASUK	PENCAPAIAN PRODUKSI	TARGET PRODUKSI	SELISIH
2017	JUNI	46172	35810	45900	10362
	JULI	46190	39401	45900	6789
	AGUSTUS	46202	39732	45900	6470
2018	JUNI	52741	51762	53000	979
	JULI	52916	52453	53000	463
	AGUSTUS	54182	53911	53000	271
2019	JUNI	54621	54607	54500	14
	JULI	54770	54762	54500	8
	AGUSTUS	54838	54811	54500	27

Untuk tabel diatas dapat dilihat pada tahun 2017, dibulan Juni, Juli dan Agustus bahan baku yang masih dan pencapaian produksi masih terdapat selisih yang sangat banyak hal ini disebabkan oleh faktor alam, terjadi kemarau yang terhitung pada bulan April 2017 membuat persediaan *stock* kayu sebagai bahan utama dalam pembuatan kertas menjadi menipis, surutnya air sungai yang mengangkut kayu menggunakan Tongkang bersandar diatas sungai selama beberapa minggu dikarenakan volume air sungai yang surut. Untuk transportasi sendiri hanya bisa menggunakan jalur sungai saja untuk membawa kayu, dan rata-rata lamanya perjalanan beraneka ragam dimulai dari 2 sampai 4 hari jika dari Palembang dan 5 sampai 7 hari jika dari luar Palembang. Dengan menipisnya *stock* yang ada saat ini di pabrik tidak dapat memenuhi pencapaian target yang diinginkan. Pada tahun 2018 masih terjadi kemarau panjang, akan tetapi hal tersebut dapat diprediksi sehingga pencegahan atas hal tersebut dapat di minimalisir, dapat dilihat juga pada tabel diatas antara bahan baku yang masuk dan pencapaian proses produksi sudah makin membaik dari tahun yang sebelumnya. Pada tahun 2019 bahan baku yang masuk dan pencapaian produksi sudah sangat baik, faktor yang saat ini masih mempengaruhi adalah faktor lingkungan, suhu pada lantai produksi relatif tinggi sehingga cepat menurunkan konsentrasi operator. Menurunnya konsentrasi operator dapat menyebabkan inspeksi dari operator tidak focus dan teliti ketika proses produksi berlangsung.

**Tabel 8. Hasil Produksi pada tahun 2017, 2018 dan 2019 Bulan September, Oktober, November dan Desember**

TAHUN	BULAN	BAHAN BAKU MASUK	PENCAPAIAN PRODUKSI	TARGET PRODUKSI	SELISIH
2017	SEPTEMBER	46247	38661	45900	7586
	OKTOBER	46264	38192	45900	8072
	NOVEMBER	46277	39004	45900	7273
	DESEMBER	46307	40254	45900	6053
2018	SEPTEMBER	54623	53982	53000	641
	OKTOBER	54176	53877	53000	299
	NOVEMBER	53774	53214	53000	560
	DESEMBER	54825	54162	53000	663
2019	SEPTEMBER	54909	54896	54500	13
	OKTOBER	54982	54970	54500	12
	NOVEMBER	55101	55096	54500	5
	DESEMBER	55173	55160	54500	13

Dari tabel diatas pada tahun 2017 dibulan September, Oktober, November dan Desember untuk bahan baku yang masuk dan pencapaian produksi terdapat banyak sekali selisih, faktor penyebab gagalnya produksi pada bulan September, Oktober, November dan Desember pada tahun 2017 adalah produk *reject* merupakan produk yang dihasilkan dari proses produksi yang tidak memenuhi standar kualitas yang sudah tentukan. *Quality control* merupakan tahap evaluasi terhadap capaian kualitas dengan rencana kualitas yang telah disusun sebelumnya. *Quality control* memiliki fungsi dan tugas, melakukan pemantauan proses produksi dari awal proses sampai barang jadi, memberitahukan kepada *supervisor QC* apabila ada ketidaksesuaian proses, meluluskan produk jadi, melakukan pengambilan sampel per produk, dan membuat laporan pengamatan proses harian. Setiap masalah yang terjadi pada produk *quality control* harus menganalisis masalah tersebut, baik itu dari manusia (operator), mesin, ataupun material, dalam hal ini *quality control* harus melakukan tindakan pencegahan guna meminimalkan produk yang gagal. Faktor mesin yang menyebabkan produksi kertas gagal, masih banyak ditemukan material seperti plastik dan serpihan-serpihan besi yang tercampur dengan bubur kertas menyebabkan mesin menjadi rusak. Pada tahun 2018 dibulan September, Oktober, November dan Desember bahan baku yang masuk dan pencapaian produksi sudah mengalami selisih yang cukup rendah dari tahun sebelumnya hal ini disebabkan oleh meningkatnya kepedulian setiap personil untuk membuat target yang ditetapkan perusahaan dapat terwujud, faktor yang sedikit mempengaruhinya adalah metode inspeksi yang masih kurang ketat ketika proses *forming* berlangsung, hal ini dikarenakan frekuensi inspeksi masih berjalan apa adanya menyesuaikan dengan intuisi operator.

## KESIMPULAN DAN SARAN

### Kesimpulan

1. Adanya pemisahan fungsi, kegiatan dalam hubungannya dan tanggungjawab masing-masing bagian divisi. Hal ini digunakan untuk mengendalikan tindakan-tindakan masing-masing bagian divisi dan adanya batasan tanggungjawab masing-masing divisi.
2. Membaiknya target produksi pada PT. OKI Pulp and Paper setiap tahun dalam pencapaian proses produksi membuat banyak pelajaran yang dapat diambil dari setiap maalah yang dihadapi dan digunakan kembali pada tahun-tahun yang akan datang.

### Saran

1. Mengatasi faktor alam, perusahaan harus memprediksi permintaan pelanggan di masa mendatang. dengan cara mengontrol persediaan. Lakukan audit dan pemeriksaan secara rutin perlu dilakukan (baik itu dari segi fisik maupun siklus) untuk menghindari ketidaksesuaian pada data dan jumlah barang sebenarnya. Dengan menggunakan inventory management software memungkinkan untuk mengetahui tingkat persediaan secara real-time, menerima peringatan saat persediaan mendekati jumlah minimum yang telah ditentukan, dan melakukan pemesanan ulang ke pemasok disaat yang tepat. Tingkat kegagalan yang diberikan pada faktor ini sebesar 10%.
2. Faktor manusia, ketika pekerja melakukan proses pemilihan bahan baku sebaiknya diawasi lebih ketat lagi oleh atasan, sehingga dapat meminimalisir kemungkinan bahan baku tercampur oleh bahan-bahan lain seperti plastik dan lilin. Selain itu, dapat juga diberlakukan Standart Operational Procedure (SOP) untuk proses pemilihan bahan baku agar pekerja lebih terstandarisasi dalam bekerja. Untuk tingkat kegagalan produksi pada faktor ini sebesar 5%.
3. Membuat jadwal pemeliharaan Melakukan pemeriksaan dan pemantauan pada komponen secara visual dan berkesinambungan dapat mencegah kerusakan atau kegagalan pada mesin.

## DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, Sofjan. 2008. *Manajemen Produksi Dan Operasi*, Jakarta.
- Brahim, Buddy. 2009. *Total Quality Manajement : Panduan Menghadapi Persaingan Global*. PT. Gramedia Pustaka Utama, Jakarta.
- Fitria, Bulan Tati dan Kania Prissilia, (2013). *Pengaruh Pengendalian Intern Terhadap Efektivitas Target Produksi PT. Lucas Djaja Pharmaceutical Industry Bandung Jawa Barat*. Jurnal Skripsi, Fakultas Ekonomi, Bisnis dan Entrepreneurship Vol. 7, No. 1. STIE Pasundan Bandung.
- Herdiansyah, Haris. 2010. *Metodologi Penelitian Kualitatif*. Salemba Humanika, Jakarta.
- Lupiyoadi, Rambat. 2014. *Manajemen Pemasaran Jasa*. Salemba Empat, Jakarta.

- Montgomery, 2009. *Statistical quality Control : A Modern Introduction*. Edisi 6 PT.Remaja Rusdakarya, Bandung.
- Munthoha, Riezki Andaru, (2012). *Optimalisasi Produksi Peralatan Mekanis Sebagai Upaya Pencapaian Target Produksi Lapisan Tanah Penutup Di PT. Putera Baramitra Batulicin Kalimantan Selatan*. Jurnal Skripsi, Program Studi Teknik Pertambangan UPN Veteran, Yogyakarta.
- Murdifin, Haming dan Mahfud Nurnajamuddin. 2012. *Manajemen Produksi Modern*. Edisi Kedua Buku 2. PT. Bumi Aksara, Jakarta.
- Tjiptono, Fandy. 2012. *Service Management Mewujudkan Layanan Prima*. CV Andi Offset, Yogyakarta.
- Tjiptono, Fandy. 2010. *Strategi Pemasaran*. CV Andi Offset, Yogyakarta.
- Sugiyono, 2014. *Metode Penelitian Manajemen*. CV Alfabeta, Bandung.41.
- Sugiyono, 2013. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif Dan R&D*. CV Alvabeta, Bandung.
- Sugiyono, 2012. *Metode Penelitian Kombinasi*. CV Alfabeta, Bandung.
- Yamit, Zulian. 2011. *Manajemen Produksi & Operasi*. Ekonisia, Yogyakarta.