

ABSTRAK

CV. Setia Abadi adalah merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang percetakan label atau kemasan dari plastik yang bertempat di Rungkut Menanggal No. 11 Surabaya. Semakin berkembangnya perekonomian di Indonesia membuat semakin banyak pula perusahaan-perusahaan percetakan label bermunculan, selain perusahaan-perusahaan baru masih banyak perusahaan-perusahaan lama yang mulai berbenah diri untuk menghadapi persaingan yang kian ketat sehingga dengan tuntutan yang demikian demi mempertahankan kelangsungan hidup perusahaan berusaha untuk meningkatkan kualitas produknya sehingga konsumen merasa puas dengan produk yang dibeli dari perusahaan. Karena salah satu faktor yang sangat menentukan keeksistensian perusahaan adalah kepuasan pelanggan / konsumen.

Penelitian ini bertujuan menjawab masalah yang terjadi pada perusahaan yaitu dengan menurunkan persentase produk cacat sehingga dapat menekan biaya yang keluar akibat adanya *rework* serta memberikan masukan bagi perusahaan berupa perbaikan yang dapat dilakukan oleh perusahaan. Pada penelitian ini menggunakan *Check Sheet*, diagram Pareto, *Control Chart*, dan diagram sebab akibat sebagai alat untuk mengumpulkan data dan menganalisis masalah apa yang terdapat dalam perusahaan. Untuk mendapatkan data cacat dari penelitian ini menggunakan *Check Sheet*, setelah mendapat data cacat awal maka akan diolah dan dianalisis menggunakan diagram Pareto (mengurutkan cacat dari yang terbesar sampai yang terkecil) kemudian menggunakan *Control Chart* (untuk melihat apakah proses yang dilakukan disetiap bagian masih terkendali atau tidak) dan yang terakhir menggunakan diagram sebab akibat (untuk mengetahui apa permasalahan yang terjadi dan apa yang menyebabkan permasalahan itu). Setelah diketahui permasalahan dari perusahaan yaitu faktor mesin, manusia, material, dan lingkungan kemudian dibuat suatu usulan perbaikan menggunakan siklus PDCA *Plan* (Rencana), *Do* (Tindakan), *Check* (Pemeriksaan), dan *Action* (Perbaikan). Perbaikan yang dilakukan yaitu perbaikan mesin, menempelkan instruksi kerja pada salah satu bagian mesin, memeriksa material sebelum digunakan, dan menciptakan lingkungan / lantai produksi yang bersih. Adapun jumlah cacat sebelum dan sesudah implementasi usulan dilakukan adalah sebagai berikut. Bagian cetak : sebelum implementasi cacat gambar tidak pas 116, warnanya kotor 117, warna tidak terang 115, warna terlalu terang 112. Sesudah implementasi cacat gambar tidak pas 80, warnanya kotor 81, warna tidak terang 89, warna terlalu terang 80. Bagian pengeringan : sebelum implementasi cacat gambar luntur 70 dan gambar rusak 79. Sesudah implementasi gambar luntur 58 dan gambar rusak 60. Bagian pelapisan : cacat kotor 125 dan gambar terpotong 125. Sesudah implementasi cacat kotor 97 dan gambar terpotong 95. Diharapkan hasil penelitian ini dapat digunakan oleh perusahaan untuk mengurangi jumlah cacat dikemudian hari dan dapat terus memperbaiki diri dari segi kualitas sehingga dapat bersaing dengan perusahaan-perusahaan lainnya yang sejenis serta dapat mengurangi biaya yang dikeluarkan akibat adanya *rework*, dengan demikian kepercayaan dari konsumen akan terus terjaga dan *image* perusahaan yang baik secara otomatis akan membawa konsumen baru untuk perusahaan.

Keyword : *Check Sheet*; Diagram Pareto; *Control Chart*; Diagram sebab akibat; Siklus PDCA