

ABSTRAK

PT. Welling Jaya Sejati Industrial berdiri pada tahun 1990. Perusahaan ini merupakan perusahaan manufaktur yang memiliki proses utama sebagai perusahaan pembuatan komponen sepeda serta aktivitas lain berupa penerimaan jasa *edblack* dan terletak di Raya Wringin Anom KM. 32, Desa Lebani Waras, Kabupaten Gresik, Jawa Timur, Indonesia. Perusahaan ini ingin mendesain dan mendokumentasikan *Good Manufacturing Practices* (GMP), guna memperbaiki aktivitas proses produksi untuk dapat meningkatkan kepuasan pelanggan. Tujuan penelitian ini ialah menganalisis penyebab cacat produksi di PT. Welling Jaya Sejati Industrial, menganalisis ketidaksesuaian kondisi perusahaan yang berpedoman pada GMP, merancang dan dokumentasi sistem manajemen perusahaan pada kegiatan di PT. Welling Jaya Sejati Industrial dengan berpedoman pada GMP.

Pengumpulan data dilakukan melalui wawancara dan observasi data sekunder berupa sejarah perusahaan, visi dan misi, struktur organisasi, *job specification*, *job description*, strategi perusahaan, proses bisnis perusahaan dan jenis produk yang dihasilkan. Sedangkan data primer berupa hasil wawancara dan observasi mengenai persyaratan GMP. Terlihat bahwa perusahaan tidak memiliki struktur organisasi serta *job specification* dan *job description*. Selain itu, terlihat bahwa kondisi lingkungan yang kotor, banyak tumpukan barang yang diperlukan tetapi sulit dipindah atau dibenahi karena tumpukan barang tersebut sangat berat, keselamatan kerja yang kurang diperhatikan, banyaknya tikus yang berkeliaran pada malam hari serta pernah terjadinya penarikan produk, dll.

Desain dan dokumentasi GMP dilakukan dengan pembentukan struktur organisasi, *job specification* dan *job description* karena perusahaan belum memiliki struktur dan pembagian tugas yang jelas dan terdokumentasi. Analisis dibuat menggunakan CTQ, FMEA, diagram Pareto dan diagram *Ishikawa* untuk mengurangi cacat yang terjadi sehingga tidak terjadi penarikan produk. Cacat yang diperbaiki tersebut cacat pada proses *edblack* berupa cacat cat tidak rata, cacat bentuk komponen tidak pas dengan cetakan (koak) dan material pecah pada proses pembentukan komponen. Beberapa solusi yang dilakukan untuk memperbaiki kondisi rantai produksi ialah membentuk prosedur keselamatan kerja, prosedur perbaikan dan perawatan mesin dan prosedur *quality control*. Selain itu, dilakukan pembentukan usulan perbaikan berdasarkan prinsip 5S sehingga permasalahan dapat diatasi, Pelaksanaan langkah 3S dilakukan karena keterbatasan perusahaan dalam melakukan 5S dan mengevaluasi pelaksanaan 3S dengan 60% mengatakan hasil seluruh tindakan 3S yang dapat dilakukan telah dilakukan dengan baik dan 50% responden merasakan lingkungan yang lebih rapi, bersih dan terlihat lebih luas.

Keyword: Good Manufacturing Practices, diagram Pareto, diagram Ishikawa, Standard Operation Procedure, 5S