

## ABSTRAK

P.T. Softness Indonesia Indah adalah perusahaan yang memproduksi pembalut wanita dalam berbagai ukuran. Selama ini persentase cacat yang terjadi pada produk pembalut masih relatif tinggi. Hal ini disebabkan tidak diketahui secara pasti faktor-faktor penyebab cacat yang terjadi karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas yang baik

Dengan adanya masalah tersebut diperlukan usaha pengendalian kualitas dengan menggunakan suatu metode yang cocok. Untuk mengendalikan jumlah cacat yang terjadi dilakukan dengan menggunakan alat-alat evaluasi mutu, yaitu diagram Pareto untuk menentukan prioritas jenis cacat yang akan dikendalikan, peta kontrol, pembuatan diagram Ishikawa masing-masing jenis cacat untuk merancang perbaikan yang akan dilaksanakan. Hasil rancangan perbaikan kemudian diimplementasikan.

Karakteristik cacat yang terjadi yaitu karakteristik cacat atribut untuk semua jenis cacat pada produk pembalut yang diamati. Dari hasil analisis awal didapatkan bahwa peta kontrol p untuk jenis cacat lem, cacat srp, cacat creeping dan cacat pulp sudah dalam keadaan terkendali meskipun dalam peta kontrol awal kurang stabil pergerakan variasinya oleh karena itu dalam implementasi nanti memerlukan perhatian supaya nantinya proses dalam keadaan terkendali yang lebih baik.

Setelah dilakukan usaha perbaikan (implementasi) sesuai dengan usulan perbaikan yang dirancang, dari analisis hasil yang diperoleh menunjukkan adanya penurunan persentase cacat lem, cacat srp, cacat creeping dan cacat pulp. Untuk produk pembalut tipe standard dengan jenis cacat pulp yaitu dari 0,5562% menjadi 0,5144%, cacat lem yaitu dari 1,098% menjadi 0,8694%, cacat srp yaitu dari 1,073% menjadi 0,944% dan cacat creeping yaitu dari 0,3726% menjadi 0,289%. Sedangkan untuk produk pembalut tipe slim dengan cacat pulp yaitu dari 0,5541% menjadi 0,5193%, cacat lem yaitu dari 1,224% menjadi 0,8742%, cacat srp yaitu dari 1,053% menjadi 0,9436% dan cacat creeping yaitu 0,3571% menjadi 0,2924%. Begitu juga dengan biaya kualitas terlihat adanya penurunan. biaya kualitas untuk produk pembalut tipe standard yaitu dari Rp 6.259.902,87/minggu menjadi Rp. 4.224.848,115/minggu, sehingga penghematan yang dilakukan sebesar Rp. 2.035.054,755/minggu. Untuk pembalut tipe slim juga terjadi penurunan biaya kualitas yaitu dari Rp. 4.946.348,014/minggu menjadi Rp. 3.326.012,398, sehingga penghematan yang dilakukan sebesar Rp. 1.620.335,616/minggu.

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil dari implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki kualitas proses produksi produk pembalut dapat dikatakan cukup berhasil, dimana persentase cacat yang terjadi dapat diturunkan.