

ABSTRAK

CV. Baris merupakan suatu industri rumah tangga yang memproduksi berbagai macam produk dari plastik mika dan imitasi. Produk utama dari CV. Baris adalah berbagai macam cover agenda. Cover agenda tersebut diproduksi dalam jumlah besar dan terus menerus (*mass production*) berdasarkan kontrak tertentu. Dalam kegiatannya CV. Baris sangat minim dokumentasi dan tidak pernah melakukan pengukuran pada prosesnya (pengukuran cacat) sehingga setiap proses yang ada dalam perusahaan belum teratur dan terkendali. Minimnya dokumentasi membuat proses-proses kerja yang ada dalam perusahaan belum dapat dikelola dan dilaksanakan dengan baik. Sedangkan tidak adanya pengukuran cacat pada prosesnya membuat CV. Baris tidak mengetahui tingkat kemampuan proses serta efektivitas dan efisiensi dalam proses produksinya.

Dengan adanya masalah tersebut, dilakukan usaha untuk memperbaiki dengan merancang suatu sistem manajemen mutu untuk membantu perusahaan dalam memperbaiki kinerja perusahaan. Perancangan sistem manajemen mutu dilakukan dengan pendekatan *Assessment Quality Journey* yaitu dengan melakukan scanning pada perusahaan untuk melihat sejauh mana praktek manajemen yang dilakukan oleh perusahaan.

Desain sistem manajemen mutu dilakukan dengan menetapkan proses kerja yang ada di dalam perusahaan dan dokumentasi yang mendukung proses kerja tersebut. Implementasi difokuskan pada bagian produksi dengan mulai menggunakan peralatan kualitas untuk mengukur dan menganalisis proses kemudian melakukan tindakan perbaikan bila ditemukan masalah dalam proses produksi. Pengukuran dilakukan dengan mengambil data cacat dalam perusahaan kemudian melakukan analisis dari pengumpulan data tersebut. Dari pengukuran ditemukan masalah dalam proses potong yang mempengaruhi kinerja dari perusahaan. Untuk itu dilakukan perbaikan pada proses potong dengan membuat SOI untuk proses potong, membuat standar ukuran pemotongan pada mesin dan menambahkan proses inspeksi setelah proses pemotongan untuk bahan ASE.

Pembuatan SOI pada proses pemotongan membantu dalam proses pemotongan sehingga hasil dari proses pemotongan dapat optimal dan terjadi penurunan jumlah bahan yang dibuang (*scrap*). Pembuatan standar ukuran pada mesin potong dapat mempercepat proses pemotongan bila dibandingkan dengan kondisi proses pemotongan sebelum memakai standar ukuran pada mesin. Penambahan kegiatan inspeksi pada bahan ASE setelah proses pemotongan membuat cacat ukuran pemotongan pada bahan ASE menurun, dari rata-rata cacat 393 lembar per bulan menjadi rata-rata cacat 45 lembar per bulan.

Hasil pengukuran menunjukkan bahwa proporsi cacat setelah dilakukan perbaikan lebih kecil dari pada sebelum dilakukan perbaikan. Jadi dapat disimpulkan bahwa proses perbaikan yang dilakukan berhasil karena dapat menurunkan jumlah cacat yang ada.