

## ABSTRAK

Perusahaan Graha Makmur adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri rokok. Rokok yang diproduksi adalah jenis rokok kretek tangan tanpa filter. Saat ini persentase cacat yang terjadi pada rokok kretek tangan cukup tinggi khususnya pada departemen pelintingan, yaitu sekitar 8%. Perusahaan Rokok Graha Makmur sebenarnya sudah memiliki metode pengendalian kualitas, tetapi persentase cacat yang terjadi masih cukup besar.

Dengan adanya masalah tersebut, maka 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, sesudah diimplementasikan maka dilakukan analisis terhadap hasil implementasi.

Setelah dilakukan pengamatan dan pengambilan data selama 2 minggu dapat diketahui bahwa karakteristik cacat yang terjadi ada 2 macam, yaitu cacat atribut seperti gembos, keras, isi tidak rata dan lubang yang terdapat pada departemen pelintingan dan karakteristik cacat variabel yang terdapat pada departemen pelintingan bagian berat gendelan rokok. Dari hasil analisis awal didapatkan bahwa peta kontrol  $\bar{p}$  pada departemen pelintingan belum dalam keadaan terkendali diiringi dengan tingginya persentase cacat yang terjadi. Sedangkan peta kontrol  $\bar{x}$  dan  $r$  untuk berat gendelan rokok menunjukkan proses tidak terkendali, untuk peta kontrol  $\bar{c}$  untuk masing-masing jenis cacat juga menunjukkan proses tidak terkendali.

Setelah dilakukan perbaikan berupa pemberian pelatihan secara berkala kepada setiap operator, melakukan peregangan otot setiap 2 jam sekali selama 1-2 menit, pemberian standar kerja, pengecekan ketajaman dan kualitas gunting, perubahan jenis gunting, pengecekan ambrie sebelum digunakan dan pengecekan kebersihan tembakau yang akan dilinting, maka hasil yang diperoleh menunjukkan adanya penurunan persentase cacat sebesar 3,8% untuk departemen pelintingan yang semula 8,1% menjadi 4,3%. Untuk data berat gendelan rokok diperoleh hasil bahwa rata-rata berat gendelan rokok setelah dilakukan perbaikan telah sesuai dengan target yang diberikan yaitu sebesar 90 gram/gendel. Untuk biaya kualitas sebelum perbaikan sebesar Rp. 4.262.991,6,-/minggu, sedangkan biaya kualitas setelah perbaikan sebesar Rp. 4.163.615,5,-/minggu, jadi penghematan biaya kualitas setelah dilakukan perbaikan adalah sebesar Rp. 99.376,- setiap minggunya.

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil dari implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki kualitas proses produksi rokok dapat dikatakan cukup berhasil, dimana persentase cacat yang tinggi pada departemen pelintingan telah dapat diturunkan dan terjadi penghematan biaya kualitas.

Kata kunci : Pengendalian kualitas, industri rokok, biaya kualitas