ABSTRAK

PT. Guna Rasa adalah suatu industri yang bergerak di bidang produksi makanan. Perusahaan ini memproduksi mie dengan merek Mie Belalang. Mie yang diproduksi antara lain mie keriting, mie kwetiau, mie telur, dan misoa. Dari keempat jenis produk, mie keriting merupakan produk utama di PT. Guna Rasa. Hal ini terbukti pada produksi mie keriting yang dilakukan setiap harinya, sedangkan produksi mie yang lain tidak terus menerus. Untuk menjaga kepercayaan dan loyalitas konsumen, perusahaan membutuhkan upaya peningkatan kualitas makanan secara fisik dan tata kelola produksi yang baik agar mampu bersaing di pasar.

Dari observasi awal, ada 2 jenis cacat mie berdasarkan pengamatan produk mie yang dihasilkan oleh PT. Guna Rasa yaitu mie retak atau patah dan mie terlalu tipis atau tebal. Perusahaan memiliki 2 mesin produksi mie keriting dengan sistem 2 shift pada mesin ke 2 (mesin 1, mesin 2 shift 1, dan mesin 2 shift 2). Produksi mie keriting rata-rata 1700 kg per mesin tiap harinya dengan jumlah produk cacat ± 28 kg sekitar 1,65% per mesin.

Pada penelitian ini dilakukan beberapa langkah dalam menyelesaikan masalah dari segi kualitas produk dan kualitas prosesnya. Langkah pertama, dilakukan pengumpulan dan analisis data produksi dan kondisi kesesuaian perusahaan terhadap kriteria GMP (*Good Manufacturing Practices*). Langkah kedua, dilakukan pengujian perbedaan tingkat cacat antar mesin (menggunakan *One Way ANOVA*) dan pengujian terhadap keterkendalian proses atau data yang diambil (menggunakan *I dan MR Chart*). Langkah ketiga, dilakukan penelusuran terhadap penyebab dari cacat produksi dengan menggunakan diagram Ishikawa. Langkah keempat, dilakukan analisis dan perancangan perbaikan yang mungkin dapat diimplementasikan dan berguna bagi perusahaan. Langkah kelima, meminta persetujuan perusahaan untuk pengimplementasian, kemudian melakukan implementasi sebatas persetujuan dari perusahaan. Langkah keenam, dilakukan analisis dari implementasi yang telah dilakukan. Langkah ketujuh, dilakukan pengukuran kembali dari hasil produksi sebelum dan sesudah perbaikan (menggunakan *Two Sample T*) untuk mengetahui dampak dari implementasi bagi perusahaan. Langkah terakhir, dilakukan evaluasi dan penarikan kesimpulan dari penelitian ini.

Perbaikan dari segi kualitas produk berupa pemisahan antar mie basah yang melekat, penggeseran mie kering yang tertumpuk sebelum dikemas, dan pemeriksaan rutin berat mie basah. Perbaikan dari segi kualitas proses berupa perbaikan kesesuaian kondisi perusahaan terhadap kriteria GMP, penyusunan SOP (antara lain SOP Penyimpanan dan Pendistribusian dan SOP Proses Produksi) dan SSOP (antara lain SSOP Bangunan dan Fasilitas, SSOP Kesehatan dan Higiene Karyawan, dan SSOP Mesin dan Peralatan). Hampir semua rancangan perbaikan diimplementasikan di PT. Guna Rasa mulai tanggal 11 Agustus 2009, kecuali SSOP mesin dan peralatan karena kurang diperlukan perusahaan. Implementasi perbaikan tersebut menyebabkan penurunan rata-rata persentase produk cacat dari 1,5734% (sebelum perbaikan) menjadi 1,5074% (sesudah perbaikan). Sebagai tindak lanjut dilakukan wawancara terhadap dampak penelitian dengan pemilik perusahaan, 2 staf, dan 3 karyawan dan hasilnya adalah data persediaan lebih terkendali, kebersihan lebih terjaga, turunnya persentase produk cacat, karyawan lebih tertib saat bekerja karena merasa diawasi melalui form, dan staf terkadang belum terbiasa menggunakan form yang telah disusun.

Kata kunci: produksi, kualitas, langkah penelitian, GMP, dan implementasi