

## INTISARI

Pada era globalisasi ini, tingkat persaingan antar perusahaan berlangsung dengan ketat. Adanya tingkat persaingan menuntut perusahaan untuk terus melakukan inovasi terhadap produk mereka. Semakin banyaknya pilihan produk sejenis di pasaran, membuat konsumen menjadi semakin selektif dalam memilih kualitas produk.

Kemasan (*packaging*) suatu produk merupakan salah satu daya tarik bagi konsumen. Tidak sedikit konsumen yang tertarik dengan suatu produk karena melihat kemasan yang menarik. Salah satu bahan yang digunakan sebagai kemasan adalah KKG (Kertas Karton Gelombang). PT. Eka Taruna Harapan terletak di Jl. Padmosusastro no. 40 Surabaya. PT. Eka Taruna Harapan merupakan perusahaan yang membuat berbagai macam jenis kotak kardus untuk kemasan dengan bahan baku utama yaitu KKG. Dalam penelitian ini yang diteliti adalah kotak kardus tipe outer lipstick 120 karena berdasarkan data penjualan periode Januari- Juni 2009, jumlah penjualan terbesar adalah kotak kardus dengan tipe outer lipstick 120.

Masalah yang terdapat pada PT. Eka Taruna Harapan adalah tidak pernah dilakukan pencatatan mengenai jenis dan jumlah produk cacat serta proses produksi yang masih menghasilkan produk cacat. Tujuan penelitian ini untuk melakukan pengendalian kualitas dengan metode statistik agar dapat mengurangi jumlah produk cacat.

Alat statistik yang digunakan adalah *Cheek Sheet*, Diagram Pareto, Peta Kendali dan Diagram Sebab Akibat. Hasil dari penggunaan *Cheek Sheet* dan Diagram Pareto diketahui persentase cacat pada proses potong mesin Slitter adalah 2,39% dengan cacat paling dominan adalah cacat potongan tidak rata, persentase cacat pada proses potong mesin slotting adalah 2,81% dengan cacat paling dominan adalah potongan klep tidak rata, selanjutnya persentase cacat proses sablon adalah 3,36% dengan cacat paling dominan adalah cacat hasil sablon kotor dan yang terakhir persentase cacat pada proses pengeleman adalah 2,23% dengan cacat paling dominan adalah cacat tidak terkena lem. Dari hasil perhitungan Peta Kendali  $p$  pada 4 proses produksi, selalu terdapat titik yang keluar dari batas sehingga, harus dilakukan proses perbaikan 1-2 kali barulah proses produksi berada pada keadaan terkendali. Hasil analisis Diagram Sebab Akibat faktor penyebab cacat yang paling dominan adalah faktor manusia dan metode. Usulan perbaikan yang diberikan, dibuat berdasarkan Diagram Sebab Akibat.

Kata Kunci: Kualitas, *Cheek Sheet*, Diagram Pareto, Peta Kendali, Diagram Sebab Akibat

## ABSTRACT

*In this globalization world, businesses become more and more competitive. Because of that, investors always try to find new innovations for their business. Another reason why investors must be innovative is because too many similar product in the market. That's make the customers more selective to choose the products.*

*Packaging is one of important parts for business to be innovative because packaging can create buying power for the customer. Many customers like some products because of their packaging. One of the materials that been used for the packaging is KKG (Kertas Karton Gelombang). PT. Eka Taruna Harapan Jl. Padmosusastro no. 40 Surabaya is a factory which makes packaging from KKG material. In this research, it has been analyzed packaging type outer lipstick 120 because this packaging has been sold the most on the January – June period.*

*The issue that this company faces is the lack of data on their defect products. The purpose of this research is to control their quality of their product by using the statistic model to decrease their defect products.*

*Check sheet, Pareto diagram, control chart and cause and effect diagram are the statistic model that been used in this research. By using check sheet and Pareto diagram, 2,39% defect product has been produce by slitter machines, 2,81% by slotting machines, 3,36% by printing machines and 2,23% by glue machines. From using control map on their 4 process productions, it always has been out of border line. Because of that, the workers must re do the work before it the machine work normal. By using cause and effect method, the most motive of defect products are cause by human error and the suggestion has been given by using this method.*

*Keywords: quality, check sheet, Pareto diagram, control chart, cause and effect diagram.*