

ABSTRAK

PT. X merupakan perusahaan manufaktur di bidang plastik yang memproduksi peralatan rumah tangga seperti gantungan baju, toples, piring, bak, timba, nampan, dan lain-lain. Perusahaan ini telah berdiri sejak tahun 1992 di Jawa Timur, tepatnya di desa Bambe, Driyorejo, Gresik. Penelitian ini dilatarbelakangi oleh persaingan usaha yang semakin tinggi, yang menuntut perusahaan untuk melakukan perbaikan terhadap kualitasnya. PT. X diharapkan mampu meningkatkan produktivitas, menekan biaya produksi, tenaga, waktu dan dapat meningkatkan kepercayaan konsumen, sehingga perlu dilakukan pengendalian kualitas yang efektif dan efisien.

Penelitian ini menggunakan beberapa alat kualitas, seperti diagram pareto untuk memfokuskan produk dan jenis cacat yang diteliti, stratifikasi operator yang kemudian diuji dengan *anova* dan *multiple comparisson* untuk mengetahui pengaruh antar faktornya, peta kontrol *p* dan *run chart* untuk mengetahui keadaan terkendalinya proses, dan diagram ishihawa untuk mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan cacat pada produknya.

Dari penelitian yang dilakukan terhadap keempat produk yang mendominasi cacatnya, yaitu tutup toples 10 l pada mesin T-260, badan toples 10 l pada mesin DGS, usa 20 pada mesin K-360, dan usa 26 pada mesin LH, terlihat bahwa jumlah proporsi produk cacat tergolong tinggi menurut perusahaan, yaitu rata-rata 5%. Perusahaan ingin meminimasi cacatnya sekecil mungkin.

Melalui pengendalian kualitas dapat diidentifikasi penyebab cacat pada produknya, yang kebanyakan disebabkan karena kurang kontrolnya operator saat bekerja. Sehingga dapat direkomendasikan beberapa usulan perbaikan yang sesuai untuk diimplementasikan saat proses produksi, seperti perbaikan metode kerja operator.

Hasil dari implementasi perbaikan ini sesuai dengan target seperti yang diharapkan oleh perusahaan. Hampir semua jenis cacat pada setiap produk menjadi lebih kecil dari pada targetnya, kecuali cacat gupil-1 pada produk usa 20, dengan target penurunan 1,40% dan cacat akhirnya 1,46%. Sedangkan untuk cacat lubang pada produk usa 26, dengan target penurunan 0,80% dan cacat akhirnya 0,88%. Begitu juga biaya kegagalan yang dikeluarkan PT. X menjadi lebih kecil dengan adanya penurunan produk cacat yang dihasilkan setelah implementasi. Sebelum implementasi, biaya kegagalan selama 18 hari pengamatan yaitu Rp. 23.147.956,92, sedangkan setelah implementasi, yaitu Rp. 9.948.901,072. sehingga penghematan yang terjadi sebesar Rp. 13.199.055,85.

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil dari implementasi perbaikan yang dilakukan untuk meningkatkan kualitas proses produksi dikatakan berhasil, sebab jumlah proporsi cacat dan biaya kegagalannya mengalami penurunan.