

ABSTRAK

PT. Kurnia Abadi adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan tali rafia yang mengubah material berupa glangsing dan bahan aval menjadi tali rafia gelondongan. Dalam menghadapi persaingan pasar yang cenderung makin meningkat dan ketat, banyak hal yang harus diperhatikan. Salah satu aspek terpenting adalah kualitas produk yang dihasilkan. Masalah perusahaan saat ini adalah perusahaan mengeluarkan aval yang cukup besar pada proses produksinya dan di akhir proses produksi masih terdapat produk tali rafia cacat cukup banyak.

Dengan adanya masalah tersebut maka pengendalian kualitas statistik sangat diperlukan untuk mendapatkan gambaran kualitas hasil proses produksi, analisis yang dapat dilakukan yaitu meliputi penentuan karakteristik cacat, pembuatan peta kontrol dan analisisnya untuk mengetahui keterkendalian proses produksi, pembuatan diagram ishihawa untuk mengetahui penyebab terjadinya cacat serta perhitungan biaya kualitas dan analisis hasil perhitungan.

Proses produksi tali rafia terdiri dari 6 proses, yaitu proses inspeksi awal bahan baku, proses pemotongan dan pencucian di mesin *cruiser*, proses penjemuran, proses pembuatan biji plastik di mesin pembuat biji plastik, proses pengovenan, proses pemeletan di mesin pelet.

Berbagai usaha perbaikan yang dilakukan adalah pemberian peringatan dan teguran kepada operator yang dinilai kurang disiplin. Adanya takaran pemakaian pembersih pada proses pencucian bahan baku di mesin *cruiser*. Takaran penggunaan pembersih didasarkan pada keadaan bahan baku awal. Pemberian istirahat selama setengah jam pada jam 12.00-12.30. Perawatan mesin secara berkala berdasarkan banyaknya proses produksi yang dilakukan. Pemakaian alas berupa terpal pada saat proses penjemuran bahan baku.

Perbaikan yang dilakukan selama 6 hari kerja memperoleh hasil adanya penurunan persentase cacat pada masing-masing cacat yang terjadi pada proses produksi yaitu untuk cacat aval dari 26.06 % menjadi 22.23 %, untuk cacat tebal dari 0.28 % menjadi 0.17 %, untuk cacat banyak sambungan dari 4.62 % menjadi 2.57 %, dan untuk cacat basah dari 3.65 % menjadi 1.54 %. Juga terjadi penghematan bagi perusahaan sebesar Rp. 1.237923,8 / 6 hari kerja selama penelitian berlangsung.