

## ABSTRAK

CV. Anka Jaya yang beralamat di Jalan Kolonel Sugiono 55A, Sidoarjo adalah sebuah perusahaan yang merupakan anak perusahaan serta subkontrak dari PT. Panggung Electric. CV. Anka Jaya bergerak dalam bidang pengecatan *cabinet* televisi yang dikirim dari PT. Panggung Electric.

Saat ini yang terjadi adalah adanya keterlambatan pengiriman *cabinet* dari CV. Anka Jaya ke PT. Panggung Electric yang diakibatkan oleh *cabinet* yang datang dari bagian *injection* banyak terdapat cacat-cacat seperti permukaan berlekuk, kasar, dan *scratch* yang masih perlu untuk dihilangkan sebelum dicat dengan cara digosok dengan kertas gosok. Selama proses pengecatan, proses *repair* akan terus berlangsung karena ada cacat yang muncul setelah *cabinet* dicat, dan ada cacat yang muncul selama *cabinet* berada dalam proses pengecatan. Cacat-cacat yang muncul selama proses yaitu cacat gumpalan cat, cat yang tidak merata, cacat kotor, cacat *scratch*, cacat kasar. Dari hasil pengamatan, cacat-cacat tersebut dapat diakibatkan oleh pekerja, proses pengecatan, proses *injection*, serta proses *material handling* sehingga perlu dilakukan beberapa perbaikan yang diharapkan dapat meminimalkan jumlah cacat.

Perbaikan yang diimplementasikan adalah pemberian *foam sheet* sebagai sekat antara *cabinet* yang ditumpuk, pengubahan ukuran kertas gosok, perubahan urutan kerja antara inspeksi 3 dan proses *repair*, serta pemberian kawat pada *spraygun*. Dari hasil usulan tersebut, didapatkan bahwa terjadi peningkatan jumlah cacat untuk cacat kotor sebesar 3,56%, cacat kasar sebanyak 17,75%, serta gumpalan cat sebesar 2,8% pada proses *repair* gosok 1, sedangkan untuk cacat *scratch* mengalami penurunan 5,38% dan cacat cat yang kurang merata mengalami penurunan 3,31%. Untuk pendataan pada saat proses inspeksi 3, didapatkan bahwa hanya cacat cat kurang merata yang mengalami penurunan sebesar 48,6% sedangkan untuk cacat *scratch* meningkat sebanyak 20,67%, cacat kotor menjadi 20%, cacat kasar menjadi 43%, dan cacat gumpalan cat mengalami peningkatan sebanyak 3,63%. Secara perhitungan waktu kerja, usulan perbaikan ini memberikan perubahan waktu kerja yang cukup signifikan terutama untuk proses yang mengalami perubahan tenaga kerja yaitu proses *repair* gosok yang awalnya waktu standarnya sebesar 15152,01 detik/60 unit menjadi 12108,89 detik/60 unit dan proses *repair* cat yang awalnya 17866,47 detik/60 unit menjadi 15495,98 detik/60 unit atau secara keseluruhan waktu kerja berubah dari 112624,15 detik/60 unit menjadi 62912,22 detik/60 unit atau turun sebesar 44,14%, sehingga menyebabkan peningkatan kapasitas harian sebanyak 23,08% dari keadaan awal. Dari penambahan kapasitas ini, biaya kualitas menurun dari Rp 8047,53/*cabinet* menjadi Rp 7227,97/*cabinet* atau turun 10,18%.

Selain usulan yang diimplementasikan, terdapat usulan yang tidak diimplementasikan yaitu penetapan kapasitas angkut *pick up* dan penghilangan proses gosok dasar. Secara perhitungan waktu, didapatkan bahwa penggabungan usulan penghilangan proses gosok dasar dan perubahan urutan proses inspeksi 3 dengan *repair* menghasilkan perubahan waktu pada proses *repair* gosok yang awalnya 15152,01 detik/60 unit menjadi 6060,80 detik/60 unit, dan proses *repair* cat yang awalnya 17866,47 detik/60 unit menjadi 5955,49 detik/60 unit atau secara keseluruhan waktu kerja berubah dari 112624,15 detik/60 unit menjadi 53208,62 detik/60 unit atau turun sebesar 52,75%. Akibat perubahan waktu tersebut, terjadi penambahan kapasitas sebanyak 161,54% dari 91 *cabinet* tiap hari menjadi 238 *cabinet* tiap harinya. Dari penambahan kapasitas ini, biaya kualitas yang awalnya berjumlah Rp 8047,53/*cabinet* menjadi Rp 4313,27/*cabinet* akibat dari penambahan output *cabinet* harian, sehingga biaya turun sebanyak 46,40% dari biaya awal.