

ABSTRAK

CV. Ustegra merupakan salah satu perusahaan pembuat rol percetakan yang ada di Indonesia, pabrik dari CV. Ustegra ada di Malang dan Tangerang. CV. Ustegra melayani pemesanan rol maupun *compound*, yang digunakan untuk percetakan. CV. Ustegra merasa bahwa persentase cacat dari rol masih tinggi yaitu $\pm 15\%$, hal ini disebabkan karena belum optimalnya pengendalian kualitas pada proses pembuatan rol.

Dengan adanya masalah tersebut, dilakukan usaha dengan metode – metode pengendalian kualitas. Adapun metode yang dipakai antara lain Analisis ABC, yang digunakan untuk menentukan jenis cacat yang dominan menurut jumlah biaya yang terjadi berdasarkan harga dari rol yang cacat. Kemudian diagram Ishikawa untuk menentukan penyebab – penyebab dari cacat – cacat dominan tersebut. Kemudian dicari penyebab cacat terbesar ditentukan penyebab – penyebab utama yang akan lebih diperhatikan pada masa implementasi kemudian dibuat peta kontrol p untuk karakteristik data atribut.

Berdasarkan penyebab – penyebab yang diketahui dari diagram Ishikawa dan ditentukan penyebab utama maka dibuat suatu rancangan perbaikan. Rancangan perbaikan berupa menetapkan standar tarikan merupakan rancangan perbaikan yang harus diperhatikan beberapa jenis cacat yaitu cacat angin, cacat shore keras, cacat shore rendah, cacat ambles balut, dan cacat ambles ring. Rancangan perbaikan yang mengharuskan menjaga range suhu dengan jangka waktu tertentu, rancangan tersebut untuk cacat angin dan cacat mengelupas. Adapula rancangan umum seperti menyalakan kipas angin pada waktu tertentu untuk mengurangi hawa pengap atau panas di dalam ruang produksi.

Selanjutnya rancangan perbaikan tersebut diimplementasikan di perusahaan selama 12 hari. Dari implementasi diperoleh analisis hasil yang menunjukkan adanya penurunan persentase cacat produksi, yaitu pada cacat as tidak sesuai dari 1,25% menjadi 0,6667%, cacat angin dari 1,9565% menjadi 0,8889%, cacat shore keras dari 1,7391% menjadi 0,8889%, cacat shore rendah dari 1,5761% menjadi 0,6667%, cacat ambles balut dari 1,4674% menjadi 0,6667%, cacat rol tidak rata dari 1,413% menjadi 0,6667%, cacat mengelupas dari 1,1957% menjadi 0,6667%, cacat dimensi karet dari 1,413% menjadi 0,6667%, cacat nyebet dari 1,25% menjadi 0,6667%, cacat ambles ring dari 1,1413% menjadi 0,6667%, cacat kotoran bahan dari 1,3043% menjadi 0,6667%. Untuk biaya kualitas per campuran juga mengalami penurunan yaitu dari Rp 93.962/batch menjadi Rp 61.489/batch.

Implementasi berdasarkan usulan perbaikan untuk pengendalian kualitas di CV. Ustegra dapat dikatakan berhasil dengan turunnya persentase cacat dan biaya kualitas.