

## ABSTRAK

PT "X" adalah salah satu industri yang bergerak di bidang pemotongan plastik untuk berbagai macam pengepakan atau pembungkusan seperti: pembungkus rokok, sampul buku dan plastik kantong pembungkus (*bag*). Permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan adalah banyak mendapat komplain dari konsumen karena produk yang sudah dianggap baik menurut perusahaan sering ditolak oleh konsumen. Pengendalian kualitas yang dilakukan adalah membuat spesifikasi produk sesuai dengan kesepakatan antara perusahaan dengan konsumen serta melakukan perbaikan untuk menurunkan persentase cacat.

Penelitian dilakukan pada satu jenis produk yaitu PL polos, tebal 40 *micron*, ukuran 298 x 230 mm karena jumlah pesannya banyak, produksinya bersifat kontinu. Hasil penelitian dari produk PL polos, tebal 40 *micron*, ukuran 298 x 230 mm dapat diterapkan pada proses produksi produk PL polos dengan tebal 40 *micron* yang lainnya karena proses produksinya hampir sama.

Berdasarkan hasil pengamatan pada 2 mesin potong yaitu mesin K dan mesin L diketahui bahwa kedua mesin mempunyai cacat dominan yang sama yaitu cacat ukuran panjang, gelombang pada permukaan dan beset. Penyebab cacat ukuran panjang adalah posisi stelan *cutter* tidak pas, putaran *roll* hasil lipat semakin lambat, skala penggaris buram, perbedaan skala penggaris. Penyebab cacat gelombang pada permukaan adalah putaran *roll* hasil lipat terlalu kencang, lebar pisau potong sama dengan tebalnya *core*, kualitas bahan baku jelek. Penyebab cacat beset adalah kurang kontrol pada kebersihan peralatan mesin dan kualitas bahan baku jelek.

Usulan perbaikan yang diimplementasikan adalah melakukan pemeriksaan setiap hasil lipat 337 m, 611 m dan 858 m kemudian operator mengisi lembar pemeriksaan pada mesin lipat, panjang *core* diubah dari 305 mm menjadi 315 mm, membeli 2 buah penggaris yang standar, memasang instruksi kerja pada mesin lipat yang sesuai dengan usulan perbaikan, operator pada mesin lipat mengisi lembar pemeriksaan pada mesin lipat, operator tidak menggunakan *core* yang permukaannya bergelombang dan *core* yang tidak bulat, menambah satu kolom pada buku catatan hasil potong yang berisi tentang kapan jam pembersihannya, mulai jam berapa dan selesai jam berapa pada setiap *roll*-nya, mengganti kain lap pada mesin lipat setelah 4 kali pemakaian, sedangkan pada mesin potong mengganti kain lap setelah 5 kali pemakaian.

Hasil implementasi menunjukkan cacat yang mendominasi pada mesin K dan mesin L sama tetapi urutan cacat yang mendominasi setelah implementasi berubah menjadi beset, gelombang pada permukaan. Hasil penurunan cacat pada mesin K untuk cacat ukuran panjang sebesar 1,248%, cacat gelombang pada permukaan sebesar 0,706% dan cacat beset sebesar 0,160%. Sedangkan pada mesin L penurunan cacat ukuran panjang sebesar 1,282%, cacat gelombang pada permukaan sebesar 0,695% dan cacat beset sebesar 0,226%. Berdasarkan perhitungan biaya kualitas sebelum dan sesudah perbaikan terjadi penurunan sebesar Rp 0,714 / lembar  $\approx$  17,695%.