

ABSTRAK

PT. Sehat Komodo adalah perusahaan yang memproduksi ban, ban yang dihasilkan ada 2 macam yaitu ban becak dan ban sepeda. Persentase cacat yang terjadi pada produk ban sekitar 3-4,5 %. Hal ini disebabkan karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas yang baik sehingga faktor-faktor penyebab cacat tidak diketahui secara pasti.

Dengan adanya masalah tersebut diperlukan usaha pengendalian kualitas dengan menggunakan suatu metode yang cocok. Untuk mengendalikan jumlah cacat yang terjadi dilakukan dengan menggunakan alat-alat evaluasi kualitas, yaitu diagram pareto untuk menentukan prioritas jenis cacat yang akan dikendalikan, peta kontrol untuk mengurangi *variabilitas* yang terjadi dalam proses, diagram sebab-akibat untuk mencari sebab-sebab terjadinya jenis cacat sehingga dapat dilakukan perbaikan. Hasil rancangan perbaikan kemudian diimplementasikan.

Jenis cacat yang terjadi pada produk ban dikategorikan dalam 5 jenis cacat, yaitu cacat karet kurang matang, cacat goresan, cacat kembangan polos, cacat gelembung dan cacat kembangan miring. Dari 5 jenis cacat yang ada hanya dibahas 3 jenis cacat tertinggi, untuk cacat gelembung tidak dilakukan perbaikan karena cacat yang terjadi disebabkan oleh bahan baku karet yang diterima dari supplier masih mengandung kadar air, perencanaan sampling bahan baku tidak bisa diperketat karena keterbatasan supplier. Oleh karena usulan perbaikan yang menyarankan agar lama proses penjemuran diperpanjang tidak bisa diterapkan karena keterbatasan tempat penjemuran maka cacat gelembung tidak dibahas. Sedangkan untuk cacat kembangan miring juga tidak dibahas karena persentase cacat yang terjadi relatif kecil dibanding jenis cacat yang lain.

Berdasarkan analisis peta kontrol p dan u sebelum perbaikan diketahui bahwa proses produksi berada dalam keadaan tidak terkendali, hal ini disimpulkan dari adanya beberapa titik yang *out of control*. Titik yang *out of control* tidak dihilangkan karena penyebab utamanya tidak diketahui, karena itu perlu usaha perbaikan untuk dapat menurunkan cacat yang terjadi.

Berbagai usaha perbaikan dirancang seperti mengeset ulang tekanan steam antara range 6-7 kg/cm² untuk jumlah mesin cetak yang digunakan 25-27 mesin, memberikan timer untuk 27 operator sehingga lamanya pemasakkan minimal 6 menit dapat diketahui, membuat *check sheet* untuk mengecek kondisi seal, melakukan pembersihan gerobak yang digunakan untuk membawa bahan baku, memasang 7 kipas angin gantung untuk mengurangi udara panas di sekitar mesin cetak.

Setelah dilakukan implementasi usulan perbaikan, diperoleh hasil adanya penurunan persentase total unit cacat dari 2,405% menjadi 0,74138%, cacat karet kurang matang dari 1,5679% menjadi 0%, cacat goresan dari 0,88125% menjadi 0,75064%, dan cacat kembangan polos dari 0,61138% menjadi 0,29887%. Begitu juga dengan profit yang hilang terlihat adanya penurunan profit yang hilang setelah dilakukan implementasi perbaikan dimana semula sebesar Rp 1.734.100,-/minggu menjadi Rp 538.190,-/minggu. Sehingga terjadi penghematan sebesar Rp 1.195.910,-/minggu atau sebesar 68,96% selama penelitian berlangsung.