

## ABSTRAK

PT. XYZ merupakan perusahaan yang memproduksi karet gelang. Karet gelang yang dihasilkan ada tiga jenis produk yaitu karet gelang transparan, karet gelang semi transparan, dan karet gelang halus. Jenis produk yang sering diproduksi yaitu jenis karet gelang transparan. Jumlah produksi karet transparan mencapai 60% dari total produksi karet gelang.

Dalam proses produksi karet gelang transparan sering terjadi cacat yaitu cacat kerut, cacat gumpal, cacat bentuk potongan tidak sempurna, cacat bintik hitam, dan cacat lengket. Setelah dilakukan pengamatan, dapat diketahui faktor penyebab masing-masing cacat yang terjadi. Cacat kerut disebabkan oleh operator yang lelah sehingga tergesa-gesa meletakkan lonjoran karet pada ril dan tempat kerja yang kurang nyaman. Cacat gumpal disebabkan oleh waktu pengadukan yang kurang lama dan tidak adanya standar baku proses penggilingan. Cacat bentuk potongan tidak sempurna disebabkan oleh tumpulnya pisau potong yang digunakan dan kendurnya baut pada pisau potong. Cacat bintik hitam disebabkan oleh gudang penyimpanan bahan baku yang kotor, operator yang tidak memperhatikan lembaran karet yang jatuh ke lantai, dan meja potong yang kotor. Cacat lengket disebabkan oleh jarak lonjoran yang berdekatan dan pengangkatan lonjoran yang terlalu banyak.

Oleh karena itu diberikan usulan perbaikan dalam proses produksi yaitu dengan memberikan pergantian tugas pada operator cetak setiap 3 jam sekali, pemberian masker pada operator cetak, penetapan waktu penggilingan selama 6 menit, pembuatan prosedur giling, penetapan jadwal pengasahan pisau potong setiap 3 hari produksi, pengecekan baut pisau potong sebelum melakukan produksi, pemberian terpal untuk alas dan penutup bahan karet di gudang, pembersihan gudang setiap hari, memperbaiki metode pengangkatan lembaran karet yaitu dengan mengangkat langsung lembaran karet yang sudah jadi, membersihkan gerobak, mengurangi pengangkatan lonjoran karet dari 3 lonjor menjadi 2 lonjor, dan mengganti metode pengangkatan lonjoran karet. Usulan tersebut diimplementasikan pada perusahaan dan terjadi penurunan persentase cacat yang terjadi yaitu cacat kerut dari 3.04% menjadi 1.71%, cacat gumpal dari 2.35% menjadi 1.44%, cacat bentuk potongan tidak sempurna dari 2.08% menjadi 1.06%, cacat bintik hitam dari 1.65% menjadi 1.47%, dan cacat lengket dari 1.46% menjadi 0.95%.