

## ABSTRAK

Perusahaan X adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri rokok. Rokok yang diproduksi adalah jenis rokok kretek tangan baik yang menggunakan filter maupun tanpa filter. Saat ini persentase cacat yang terjadi pada rokok kretek tangan cukup tinggi khususnya pada Departemen Pelintingan dan Pengepakan. Hal disebabkan karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas yang baik sehingga tidak diketahui secara pasti faktor-faktor penyebab cacat yang terjadi.

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 mutu, yaitu diagram pareto untuk menentukan prioritas jenis cacat yang akan dikendalikan, peta kontrol, pembuatan diagram ishikawa masing-masing jenis cacat untuk merancang perbaikan yang akan dilaksanakan. Hasil rancangan perbaikan kemudian diimplementasikan.

Karakteristik cacat yang terjadi ada 2 macam yaitu karakteristik cacat atribut yaitu pada Departemen Pelintingan serta pada Departemen Pengepakan dan karakteristik cacat variabel yaitu berat gendelan rokok yang dihasilkan. Dari hasil analisis awal didapatkan bahwa peta kontrol  $p$  pada Departemen Pelintingan dan Pengepakan sudah dalam keadaan terkendali meskipun persentase cacat yang terjadi cukup tinggi khususnya untuk Departemen Pelintingan. Sedangkan peta kontrol  $\bar{X}$  dan  $R$  untuk berat gendelan rokok menunjukkan proses tidak terkendali.

Setelah dilakukan perbaikan sesuai dengan usulan yang dirancang, maka hasil yang diperoleh menunjukkan adanya penurunan persentase cacat sebesar 1.8% untuk Departemen Pelintingan yang semula 10.25% menjadi 8.45%. Dan untuk Departemen Pengepakan juga terjadi penurunan persentase cacat sebesar 1.5% yang semula 7.1% menjadi 5.6%. Untuk data berat gendelan rokok diperoleh hasil bahwa rata-rata berat gendelan rokok setelah dilakukan perbaikan telah sesuai target yang ditentukan yaitu sebesar 89.5 gram/gendel.

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil dari implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki kualitas proses produksi rokok dapat dikatakan cukup berhasil, dimana persentase cacat yang tinggi khususnya pada Departemen Pelintingan telah dapat diturunkan.