

ABSTRAK

PT. Pura Barutama adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang kemas, *converting*, dan pembuatan kertas. Perusahaan ingin memuaskan konsumennya dalam usaha menjaga citra perusahaan dengan menghasilkan produk berkualitas tinggi dan sesuai dengan syarat keinginan konsumen. Namun dalam usahanya tersebut perusahaan sering kali terbentur dengan masalah meningkatnya persentase jumlah produk cacat. Hal ini disebabkan karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas yang baik.

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 peta kontrol, pembuatan diagram ishikawa masing-masing jenis cacat untuk merancang perbaikan yang akan dilaksanakan. Hasil rancangan perbaikan kemudian diimplementasikan.

Karakteristik cacat yang terjadi yaitu karakteristik cacat atribut untuk semua jenis cacat pada setiap kertas yang diamati, hal ini disebabkan karena kertas yang diteliti dapat diukur secara kuantitatif. Dari hasil analisis awal didapatkan bahwa peta kontrol c untuk cacat putus sambung dan peta kontrol p untuk cacat kertas berlubang sudah dalam keadaan terkendali, meskipun persentase cacat yang terjadi cukup tinggi.

Setelah dilakukan usaha perbaikan pada metode kerja yang sesuai dengan usulan perbaikan yang dirancang yaitu pembersihan 1 minggu sekali pada *nosse* yang terletak pada *jet cutting*, klep pompa *chemical* dan saringan *chemical*. Pembersihan tersebut dapat dilakukan bersamaan pada saat dilakukan pembersihan *wire*, selain itu juga dilakukan pengontrolan terhadap plat kopling setiap 4 sampai 5 bulan sekali dan pengontrolan terhadap kejenuhan air pada bak-bak air setiap 19 hari. Dari analisis hasil yang diperoleh menunjukkan adanya penurunan persentase cacat yaitu dari 7,74% menjadi 3,89% dan penurunan biaya kualitas per minggu yaitu dari Rp 51.363.857,63/minggu menjadi Rp 47.462.687,71/minggu (7,6%).

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil dari implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki kualitas produksi kertas dapat dikatakan cukup berhasil, dimana terdapat penurunan persentase cacat dan penghematan biaya kualitas.