

Abstrak

PT. Rajawali Gloves adalah perusahaan spesialis pembuat sarung tangan kulit asli dan sintetis untuk pegolf. Sarung tangan tersebut dapat dirancang menurut kebutuhan khusus pemesan. Selama ini persentase cacat yang terjadi pada produk sarung tangan masih relatif tinggi. Proses produksi di perusahaan ini melewati 3 departemen, yaitu departemen pemotongan, departemen jahit, dan departemen finishing. Dari perhitungan %kualitas, departemen jahit memiliki jumlah cacat >1%. Dimana pada masing-masing proses di departemen jahit dapat mengakibatkan cacat, yaitu: proses jahit karet (A), proses jahit ibu jari (B), proses jahit tutup ibu jari (C), proses jahit pita velcro (D), proses jahit sambung machi (E), proses jahit velcro (F), proses jahit machi keliling (G), proses jahit lipat (H), proses jahit karet besar (I), proses jahit pita (J), proses jahit logo (K), proses trimming (L), balik sarung tangan (M), seleksi akhir (N).

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, diagram pareto untuk menentukan prioritas jenis cacat yang akan dikendalikan, uji statistik ANOVA one-way untuk menentukan perbedaan antara jenis cacat, dan pembuatan diagram sebab akibat masing-masing jenis cacat untuk merancang perbaikan yang akan dilakukan. Hasil rancangan perbaikan kemudian diimplementasikan.

Dari pengamatan diperoleh hasil bahwa produk cacat dan ketidaksesuaian yang terjadi sebagian besar disebabkan oleh mesin dan operator dan dari diagram pareto dan ANOVA one-way diperoleh hasil ketidaksesuaian yang cacat mayoritas adalah cacat jahit pada proses jahit pita (J) dan terjadi perbedaan ketidaksesuaian antara proses jahit pita (J) dengan proses jahit karet (H). Untuk itu pada diagram sebab akibat, untuk faktor mesin dan operator lebih difokuskan pada proses jahit pita (J) dan karet (H).

Untuk itu maka dibuat usulan perbaikan untuk menurunkan cacat. Usulan perbaikan tersebut adalah Satu operator dengan satu buah lampu duduk, mengganti lampu penerangan dengan dengan daya ± 60 watt (putih), penggantian kipas angin yang rusak, penambahan kipas angin, teknisi melakukan pengecekan mesin jahit, operator membersihkan mesin dari sisa-sisa benang yang tersangkut, pengawas produksi memperketat didalam pengawasan, operator melakukan pengesetan mesin.

Setelah dilakukan usaha perbaikan (implementasi) sesuai dengan usulan perbaikan yang dirancang, dengan menggunakan alat-alat evaluasi mutu, yaitu uji proporsi, peta kontrol, dan diagram pareto diperoleh hasil bahwa terjadi penurunan yang signifikan dalam ketidaksesuaian proses, produk yang cacat dalam batas kontrol dan terjadi penurunan jumlah produk yang cacat dari 21.7% menjadi 12.37%, terjadi perubahan urutan ketidaksesuaian, cacat pita (J) mengalami pergeseran dari posisi 1 ke posisi 4 dan cacat lipat (H) dari posisi 11 ke posisi 14, dan hampir memenuhi *target value* yang telah ditetapkan berdasarkan hasil wawancara dengan pengawas produksi dan pimpinan perusahaan, yaitu 10% untuk yang mengakibatkan cacat jahit, 3% yang disebabkan oleh kerusakan mesin, 7% yang disebabkan oleh operator pada proses jahit pita, 2% yang disebabkan oleh operator proses jahit lipat. Dimana *existing value* setelah perbaikan adalah 12.37% untuk yang mengakibatkan cacat jahit, 0% yang disebabkan oleh kerusakan mesin, 3.26% yang disebabkan oleh operator pada proses jahit pita, 2.21% yang disebabkan oleh operator proses jahit lipat.

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil dari implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki proses produksi sarung tangan dapat dikatakan cukup berhasil, dimana jumlah cacat yang terjadi dapat diturunkan.