

ABSTRAK

Perusahaan Sohun Bintang adalah suatu perusahaan yang memproduksi sohun yang biasa digunakan oleh tukang bakso sebagai pelengkap baksunya. Produk sohun yang dihasilkan selama proses tidak selalu baik, kadang-kadang dihasilkan produk yang cacat. Hal ini disebabkan tidak diketahui secara pasti faktor-faktor penyebab cacat yang terjadi karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas. Produk cacat yang dihasilkan ini mempunyai dampak yang sangat berarti karena dapat menyebabkan penurunan keuntungan pada perusahaan dan juga dapat mengurangi kepuasan para pelanggan.

Dengan adanya masalah tersebut diperlukan usaha pengendalian kualitas dengan menggunakan metode yang cocok. Untuk mengendalikan jumlah cacat yang terjadi dilakukan dengan menggunakan alat-alat mutu, antara lain 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 yaitu cacat atribut untuk semua jenis cacat pada produk sohun yang akan diamati. Cacat yang terjadi antara lain adalah cacat hancur, cacat kolot, cacat kasar, cacat kusam, cacat basah, dan cacat gepeng. Penyebab cacat tersebut antara lain disebabkan karena ketidakdisiplinan dan kurangnya kesadaran tenaga kerja akan pentingnya kualitas, kurangnya perawatan alat penunjang produksi.

Analisis dilakukan pada ketiga cacat terbesar, yaitu cacat hancur, cacat kolot, dan cacat kasar. Berdasarkan hasil analisis awal didapatkan bahwa peta kontrol untuk jenis cacat sohun hancur dan cacat sohun kasar sudah dalam keadaan terkendali, sedangkan untuk cacat sohun kolot tidak terkendali. Oleh karena itu dalam implementasi nanti memerlukan perhatian supaya nantinya proses dalam keadaan terkendali lebih baik.

Setelah dilakukan usaha perbaikan (implementasi) sesuai dengan usulan perbaikan yang telah dirancang, antara lain memberikan pengarahan-pengarahan pada setiap tenaga kerja sesuai tugasnya masing-masing tentang cara kerja yang benar, menggugah kesadaran tenaga kerja akan pentingnya kualitas produk yang baik bagi perusahaan dan tenaga kerja itu sendiri, memberikan tambahan peralatan kerja seperti kereta dorong dan Manometer, perbaikan sarana dan prasarana penunjang produksi yaitu jalan yang dilalui kereta dorong. Analisis hasil yang diperoleh menunjukkan adanya penurunan persentase cacat sohun hancur, cacat sohun kolot dan cacat sohun kasar. Untuk produk sohun dengan cacat hancur mengalami penurunan 0,72%, yaitu dari 1,45% menjadi 0,73%; cacat kolot mengalami penurunan sebesar 0,41%, yaitu dari 0,77% menjadi 0,36%; dan cacat kasar mengalami penurunan sebesar 0,27%, yaitu 0,47% menjadi 0,20%. Perhitungan biaya kegagalan internal sebelum perbaikan dan sesudah perbaikan mengalami penurunan sebesar Rp 76.882,-/ hari, yaitu biaya awal sebesar Rp 147.632,-/hari dan biaya sesudah perbaikan sebesar Rp 70.750,-/ hari. Sedangkan perhitungan biaya pencegahan sebelum perbaikan dan sesudah perbaikan mengalami kenaikan Rp 3.965,-/ hari, yaitu biaya awal sebesar Rp 2.152,-/ hari dan biaya sesudah perbaikan sebesar Rp 6.117,-/ hari.

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil dari implementasi perbaikan yang telah dilakukan untuk memperbaiki kualitas proses produksi produk sohun dapat dikatakan cukup berhasil, dimana persentase cacat yang terjadi dapat diturunkan.