

ABSTRAK

Pabrik plastik Podojoyo adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri plastik. Selama ini persentase cacat yang ditemukan pada saat proses produksi cukup tinggi yaitu sekitar 3%-6%. Hal ini 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, dilakukan usaha pengendalian kualitas dengan menggunakan metode yang cocok.

Berdasarkan diagram pareto diketahui bahwa jenis cacat yang paling banyak terjadi di mesin 5 (produk wakul telur PJ/WTB PJ dan wakul telur jumbo/WTB Jumbo) pada proses *injection* adalah cacat lubang, gopil dan dasar lubang. Pada proses *finishing*, jenis cacat yang mendominasi adalah cacat pinggir sobek dan lubang. Di mesin 9 (produk sendok bebek), jenis cacat yang mendominasi pada proses *injection* adalah cacat gopil, tidak penuh dan lengket. Sedangkan pada proses *finishing*, cacat yang mendominasi adalah cacat gopil dan lengket. Dengan diketahui cacat dominan ini kemudian dilakukan pembuatan diagram ishikawa untuk masing-masing jenis cacat untuk merancang perbaikan yang akan dilaksanakan di perusahaan. Rancangan perbaikan ini berupa pembersihan nosel, pengontrolan tekanan, dan pembersihan saluran air pendingin secara berkala, pengontrolan bahan baku, pengetatan pengawasan dan pemberian sanksi.

Selanjutnya rancangan perbaikan ini diimplementasikan di perusahaan. Dari implementasi selama 12 hari diperoleh analisis hasil yang menunjukkan adanya penurunan persentase cacat. Mesin 5 mengalami penurunan cacat *injection* dari 6,11% menjadi 4,47% dan penurunan cacat *finishing* dari 0,29% menjadi 0,15%. Mesin 9 mengalami penurunan cacat *injection* dari 3% menjadi 2,28% dan penurunan cacat *finishing* dari 0,23% menjadi 0,05%. Untuk biaya kualitas per hari juga mengalami penghematan. Produk WTB Jumbo mengalami penghematan sebesar Rp15.320,44/hari pada proses *injection* dan penghematan sebesar Rp2038,23/hari pada proses *finishing*. Sedangkan untuk produk sendok bebek terjadi penghematan sebesar Rp10.009,21/hari pada proses *injection* dan penghematan sebesar Rp2910,87/hari pada proses *finishing*. Jadi dapat disimpulkan bahwa dari hasil implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki proses produksi produk plastik dapat dikatakan cukup berhasil, dimana persentase cacat dan biaya kualitas mengalami penurunan.