

ABSTRAK

PT. Surindo Teguh Gemilang adalah perusahaan yang memproduksi karton box dan sheet. Selama ini persentase cacat yang terjadi pada produk karton box masih relatif tinggi. Hal ini disebabkan tidak diketahui secara pasti faktor-faktor penyebab cacat yang terjadi 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, yaitudiagram pareto untuk menentukan prioritas jenis cacat yang akan dikendalikan, pembuatan peta kontrol untuk mengurangi *variabilitas* yang terjadi dalam proses, diagram Ishikawa untuk mencari sebab terjadinya jenis cacat sehingga dapat dilakukan perbaikan. Hasil rancangan perbaikan kemudian diimplementasikan.

Proses produksi karton box secara umum terdiri dari 3 departemen yaitu departemen *corrugating* yang memproses kertas karton menjadi lembaran sheet, kemudian departemen *converting* yang memproses pencetakan gambar/*printing*, proses pembuatan lekukan dan proses belahan/*slotting* serta departemen pembuatan box yang memproses penggabungan sampai menjadi suatu produk karton box yang siap dipasarkan. Jenis cacat pada departemen *corrugating* berupa cacat sheet terkelupas dan cacat sheet mengkerut, pada departemen *converting* berupa cacat sobek, cacat pemotongan slot dan cacat gambar, sedangkan pada departemen pembuatan box berupa cacat *stitching*. Dari hasil pengamatan awal didapatkan persentase produk yang cacat pada departemen *corrugating* sebesar 0,691%, pada departemen *converting* sebesar 1,067% dan pada departemen pembuatan box sebesar 0,275% selama proses produksi berlangsung.

Berbagai usaha perbaikan dirancang seperti penggunaan sikat plastik untuk membersihkan dasar bak penampungan lem, membersihkan rol perekat pada mesin *corrugating* setiap selesai produksi, membersihkan bearing dan memberi pelumas pada rol pemutar kertas bagian atas, pemasangan penyedot debu pada mesin *corrugating*, pengecekan ketebalan dan kebersihan karet cetakan secara berkala, pemasangan sikat halus pada bagian atas landasan masuk mesin *converting*, pengaturan ketepatan jarak antar pisau potong, pembuatan kursi kayu untuk membantu operator mesin *stitching*, serta pembersihan dan perawatan mesin *stitching*.

Setelah dilakukan usaha perbaikan (implementasi), diperoleh hasil adanya penurunan persentase cacat pada masing-masing departemen yaitu : pada departemen *corrugating* dari 0,691% menjadi 0,322%, departemen *converting* dari 1,067% menjadi 0,411%, dan departemen pembuatan box dari 0,275% menjadi 0,144%. Begitu juga dengan biaya kualitas terlihat adanya penurunan biaya setelah dilakukan perbaikan yaitu biaya kualitas awal yang terjadi adalah Rp 3.655.168 menjadi Rp 2.130.120. Dengan demikian terjadi penghematan bagi perusahaan sebesar Rp 1.525.048.- selama penelitian berlangsung.