

## ABSTRAK

Pabrik Plastik Sari Jaya merupakan perusahaan yang memproduksi produk yang berbahan dasar plastik. Macam-macam produk yang dihasilkan antara lain adalah celengan, bola, toples, dan jerigen. Selama ini persentase ketidaksesuaian yang ditemukan pada saat inspeksi di departemen B cukup tinggi yaitu berkisar antara 9%-10% per hari. Sedangkan untuk departemen C persentase cacat berkisar sekitar 2%-3% per hari. Hal ini disebabkan karena perusahaan masih kurang memperhatikan metode pengendalian kualitas yang baik, sehingga tidak diketahui secara pasti faktor-faktor penyebab cacat yang terjadi. Dengan adanya masalah ini, dilakukan usaha pengendalian kualitas dengan menggunakan suatu pengendalian kualitas yang cocok.

Karakteristik produk cacat yang terjadi di departemen B yaitu karakteristik cacat atribut berupa cacat ketebalan permukaan tidak sama, cacat merintis, cacat ganti warna, cacat warna tidak sama, cacat tidak utuh, cacat beset, cacat lubang, cacat gores, cacat bocor, dan cacat peyok. Jenis cacat yang terjadi di departemen C adalah cacat kotor, cacat gores dan cacat pecah. Berdasarkan hasil analisis kondisi awal didapatkan bahwa peta kendali u di departemen B untuk kedelapan jenis cacat yang menduduki 80% dari total jenis cacat keseluruhan berada dalam keadaan yang tidak terkendali. Begitu pula dengan peta kendali p di departemen C untuk jenis cacat yang menduduki 80% dari total jenis cacat keseluruhan yang dalam keadaan yang tidak terkendali.

Berdasarkan diagram pareto diketahui bahwa jenis cacat yang paling banyak terjadi untuk departemen B (departemen produksi) adalah cacat ketebalan permukaan tidak sama sedangkan untuk departemen C (departemen *packing*) cacat yang paling banyak ditemukan adalah cacat gores. Kemudian dilakukan pembuatan diagram ishikawa untuk masing-masing jenis cacat untuk merancang perbaikan yang akan dilaksanakan. Rancangan perbaikan ini berupa penetapan standar *setting* temperatur dan tekanan, pembuatan prosedur kerja dan instruksi kerja, pembersihan *hopper*, pembuatan *check list* untuk pengawasan dan kontrol, dan menginspeksi bahan baku dari supplier. Hasil rancangan perbaikan tersebut kemudian diimplementasikan.

Setelah dilakukan implementasi usaha perbaikan dilakukan pengumpulan data dan analisis hasil yang menunjukkan adanya penurunan persentase ketidaksesuaian di departemen B yaitu berkisar antara 6%-7% per hari. Sedangkan persentase cacat di departemen C berkisar 1% per hari. Implementasi perbaikan menghasilkan penurunan biaya kualitas sebesar Rp.215.627,35 /minggu atau sekitar 15,08%.

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil dari implementasi perbaikan yang dilakukan untuk meningkatkan kualitas proses produksi plastik dapat dikatakan cukup berhasil, dimana persentase cacat dan biaya kualitas mengalami penurunan.