

ABSTRAK

Pengendalian kualitas merupakan suatu kegiatan yang sangat perlu dilakukan oleh setiap kegiatan produksi. Hal ini disebabkan oleh karena kualitas merupakan salah satu faktor penunjang keberhasilan suatu perusahaan. Perusahaan yang menghasilkan produk berkualitas tinggi akan dapat menguasai pasar.

PT. Rasindo Indah I adalah perusahaan yang memproduksi sepatu *injection* dengan sistem *job order* dan beberapa produknya kita kenal dengan merek Yastako, Loggo dan Boxer. PT. Rasindo Indah I menginginkan agar produk yang dihasilkan mempunyai kualitas tinggi, namun pada kenyataannya untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang betul-betul baik sangatlah sulit. Hasil sepatu *inject* selama ini masih banyak yang kurang sesuai dengan standar. Ketidaksesuaian ini akan mempengaruhi laba dari perusahaan mengingat banyaknya waktu dan biaya yang dikeluarkan untuk produk yang tidak berkualitas. Oleh karena itu, faktor-faktor penyebab cacat hendaknya diketahui sehingga dapat dilakukan tindakan-tindakan perbaikan yang diperlukan.

Penelitian bertujuan untuk mengidentifikasi jenis-jenis cacat pada produk sepatu *inject*, mengetahui faktor-faktor penyebab masing-masing jenis cacat pada produk sepatu *inject*, memberikan usulan solusi dari masalah-masalah yang ada dan memberikan rancangan perbaikan metode kerja yang ada.

Metode yang digunakan untuk untuk mengolah data adalah Peta Kontrol, Diagram Pareto, Diagram Ishikawa, dan Eksperimen Faktorial. Diketahui jenis cacat yang terjadi pada produk sepatu *inject* adalah cacat potongan bubuti, potongan berubah bentuk, potongan besar-kecil, sablonan berbintik, warna tidak rata, sablonan atau embosan miring, tidak ada lubang mata ayam, benang putus atau kendor, kap miring, salah nomor, sepatu miring, kurang bahan, bocor dan jepit atau keriput.

Dari Diagram Pareto diketahui bahwa jenis cacat yang paling sering terjadi di proses *cutting* adalah cacat potongan bubuti, di proses *printing* dan *emboss* adalah cacat sablonan berbintik, warna tidak rata dan sablonan atau embosan miring, di proses *stitching* adalah benang putus atau kendor, dan kap miring. Sedangkan di proses *injection* adalah cacat sepatu miring, bocor dan jepit atau keriput.

Selanjutnya dalam peta kontrol $\bar{p}$ dan $\bar{c}$ dilihat apakah cacat yang terjadi masih terkendali atau tidak. Kemudian dicari faktor-faktor yang berpengaruh terhadap masing-masing jenis cacat tersebut yaitu faktor mesin, metode, bahan baku, manusia dan lingkungan. Faktor-faktor penyebab utama dari cacat-cacat tersebut adalah faktor manusia dan faktor mesin, sehingga diusulkan perbaikan-perbaikan terhadap faktor-faktor diatas.

Usulan-usulan perbaikan tersebut kemudian diterapkan pada perusahaan dan dilihat hasilnya yang ternyata menunjukkan adanya perbaikan dengan menurunnya jumlah cacat seperti persentase cacat proses *cutting* yang semula 1.2% menjadi 0.07%, proses *printing* dan *emboss* yang semula 3.46% menjadi 1.19%, proses *stitching* yang semula 4.09% menjadi 0.95%, dan proses *injection* yang semula 3.8% menjadi 1.2%.