

ABSTRAK

Dalam menghadapi era persaingan bebas, perusahaan yang ingin maju dan berkembang harus dapat meningkatkan kemampuan dan keunggulan bersaing. Unsur terpenting bagi perusahaan agar dapat meningkatkan daya saing adalah perusahaan tersebut harus mampu menghasilkan produk yang kualitasnya lebih baik dibandingkan dengan para pesaingnya.

CV. Sekar Kencana adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri kotak pensil yang bekerja atas dasar pesanan (job order), selain memproduksi kotak pensil juga memproduksi ordner, gembok diary, penggaris. Kesemuanya produk yang dihasilkan lebih ditujukan untuk pasar dalam negeri. Namun, dalam melakukan aktivitas produksinya selama ini perusahaan belum mengetahui secara pasti tingkat cacat yang terjadi, hal ini dikarenakan sistem pencatatan yang kurang baik. Maka dilakukan penelitian untuk mengidentifikasi secara pasti tingkat cacat yang terjadi, penyebabnya, sehingga dapat dicari penyelesaiannya untuk mengurangi cacat tersebut dan meningkatkan produktivitas serta efisiensi perusahaan.

Karakteristik cacat yang terjadi yaitu karakteristik cacat atribut berupa cacat ukuran tidak sesuai dan baret pada proses potong, cacat pesok, sobek dan baret pada proses punch, cacat coak dan baret pada proses coak, cacat treaming dan baret pada proses treaming, cacat pesok dan baret pada proses gelung, cacat bending dan baret pada proses bending. Setelah melakukan pengumpulan data kemudian dibuat peta kontrol p untuk semua proses.

Berdasarkan diagram pareto, cacat yang paling sering terjadi selama ini yaitu cacat pesok, baret, bending dan ukuran tidak sesuai. Cacat ini disebabkan karena kurangnya pengecekan oleh kepala produksi, operator yang kurang teliti dan kurang terampil, kurangnya perawatan pada mesin. Kemudian dilakukan pembuatan diagram ishikawa untuk masing-masing jenis cacat untuk mengetahui faktor penyebab cacat.

Rancangan perbaikan ini berupa pembuatan jadwal khusus untuk perawatan mesin, mengharuskan kepala produksi mengecek ulang pada setting awal proses potong, mengharuskan kepala produksi mengecek ulang pada penyetulan per proses punch dan gelung, training bagi operator, pemberian teguran kepada operator yang terlalu banyak melakukan kesalahan, pengawasan terhadap operator lebih ditingkatkan.

Jadi dapat disimpulkan bahwa dari hasil implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki kualitas proses produksi kotak pensil dapat dikatakan cukup berhasil, dimana persentase cacat mengalami penurunan yaitu untuk komponen atas (cover), proses potong dari 2,88% menjadi 2,16%, proses punch dari 4,8% menjadi 4,11%. proses coak dari 1,79% menjadi 1,35%, proses gelung I dari 3,85% menjadi 1,59%. proses bending dari 2% menjadi 1,55%, proses gelung II dari 3,49% menjadi 3%. Sedangkan untuk komponen bawah (body), proses potong dari 3,04% menjadi 2,31%, proses punch dari 4,83% menjadi 3,7%, proses coak dari 2,61% menjadi 2,28%, proses bending I dari 2,71% menjadi 2,06%, proses gelung dari 4,45% menjadi 3,13%, proses bending II dari 2,8% menjadi 2,38%.