

ABSTRAK

Perusahaan Sumber Makmur adalah perusahaan makanan ringan yang memproduksi opak. Selama ini persentase cacat yang terjadi di perusahaan tersebut masih cukup 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, yaitu peta kontrol, pembuatan diagram Ishikawa masing-masing jenis cacat untuk merancang perbaikan yang akan dilaksanakan. Hasil rancangan perbaikan kemudian diimplementasikan.

Karakteristik cacat yang terjadi yaitu karakteristik cacat atribut untuk semua jenis cacat pada setiap produk yang diamati. Dari analisis awal didapatkan bahwa peta kontrol P untuk jenis cacat gosong, lubang dan melempem dalam keadaan tidak terkendali. Upaya perbaikan yang dilakukan adalah mengganti shift tenaga kerja yang semula 2 jam menjadi $1\frac{1}{2}$ jam, menambah karet pada ujung penjepit agar opak tidak mudah lubang dan pengaturan sistem bonus.

Setelah dilakukan usaha perbaikan sesuai dengan usulan perbaikan yang dirancang, dari analisis hasil yang diperoleh menunjukkan bahwa adanya penurunan presentase cacat. Untuk jenis cacat gosong yaitu dari 10,5891% menjadi 3,2579% dan cacat lubang dari 6,9061% menjadi 2,0720%.

Untuk biaya kualitas juga terjadi penurunan biaya yaitu dari Rp. 657,14 per kg menjadi Rp. 173,91 per kg. Sedangkan melalui perbaikan sistem kerja, waktu yang dibutuhkan operator juga makin singkat. Untuk pengepakan dari 18,94" menjadi 15,95", sedangkan untuk operator mesin pres dari 12,16" menjadi 9,062" per unit.

Jadi dapat disimpulkan bahwa implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki kualitas opak dapat dikatakan cukup berhasil, dimana prosentase cacat yang dihasilkan dapat menurun.