

ABSTRAK

P.T Bentoel Prima, merupakan salah satu produsen rokok skala besar yang berkedudukan di Malang. Salah satu divisi P.T Bentoel Prima adalah divisi SKT Niaga Jaya yang memproduksi rokok kretek tangan. Saat ini pada divisi SKT Niaga Jaya khususnya pada proses giling dan pengepakan persentase cacat pada produk masih tinggi. Salah satu penyebab yang mungkin adalah belum optimalnya pengendalian kualitas yang memantau jalannya proses produksi di kedua proses tersebut.

Dengan adanya masalah tersebut, dilakukan usaha pengendalian kualitas dengan menggunakan metode yang cocok. Adapun metode yang dipakai antara lain peta kontrol Hotelling untuk karakteristik berat dan kandungan air dalam tembakau rokok, peta kontrol p untuk karakteristik rokok secara visual, diagram pareto untuk menentukan jenis cacat yang akan dikendalikan, diagram Ishikawa untuk menentukan penyebab utama dari timbulnya cacat tersebut.

Berdasarkan analisis diagram Ishikawa menunjukkan bahwa faktor manusia merupakan faktor penyebab utama. Pekerja cenderung untuk bekerja dengan tergesa-gesa untuk mengejar output rokok yang lebih banyak. Hal ini dapat menyebabkan perhatian pekerja terhadap mutu rokok yang dihasilkan menjadi berkurang. Setelah diketahui penyebab utama dari timbulnya cacat maka dirancang perbaikan yang akan dilaksanakan. Hasil rancangan perbaikan kemudian diimplementasikan.

Salah satu cara untuk mengatasi penyebab cacat di atas adalah dengan melakukan studi jam henti untuk menetapkan waktu standar bagi para pekerja. Dengan ditetapkan waktu standar yang diikuti dengan penerapan metode yang benar maka diharapkan persentase cacat dapat dikurangi. Dari hasil analisis implementasi didapatkan persentase jumlah cacat untuk proses giling mengalami kenaikan dari 18,73% menjadi 20,95%; untuk proses pengepakan bagian VQA Packaging mengalami penurunan dari 8,07% menjadi 2,85% dan cacat bagian adah-adah turun dari 12,02% menjadi 4,17%. Kenaikan jumlah cacat pada proses giling disebabkan karena sulit untuk mengubah metode kerja pada pekerja yang sudah terbiasa dengan memakai metode yang lama dan proses sosialisasi metode baru yang kurang berhasil karena keterbatasan waktu yang diijinkan oleh perusahaan. Hasil analisis peta kontrol Hotelling menunjukkan ada penurunan berat rata-rata 10 batang rokok setelah dilakukan implementasi metode baru yaitu dari 18,98 gram menjadi 18,85 gram. Penurunan berat rata-rata rokok dapat menurunkan variansi berat rokok jika dibandingkan dengan metode kerja lama. Jadi dapat disimpulkan bahwa dari hasil implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki kualitas produksi rokok hanya berhasil di proses pengepakan sedangkan di proses giling belum berhasil.