

ABSTRAKSI

Kualitas merupakan hal penting yang dituntut oleh konsumen sebagai pemakai suatu produk. Dengan memperhatikan kualitas produk secara tepat akan dapat mengurangi jumlah cacat produk, yang berarti juga mengurangi biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan.

PT. Mitraya Plasindo Sejati adalah industri yang bergerak di bidang usaha plastik, yang memproduksi barang-barang kebutuhan rumah tangga, seperti : Timba cor, Baskom Jerman, Baskom USA, dan lain-lain. Saat ini di lantai produksi masih dijumpai jumlah cacat produk yang cukup tinggi, yang mempengaruhi proses produksi secara keseluruhan. Oleh karena itu perusahaan berusaha untuk melakukan pengendalian kualitas guna menurunkan cacat produk yang terjadi.

Dalam memenuhi demannya, perusahaan menjalankan proses produksinya selama 3 shift kerja. Oleh karena itu dilakukan Analisis Varians untuk mengetahui apakah ada perbedaan signifikan rata-rata jumlah cacat antar jenis cacat dan antar shift kerja yang ada. Apabila terdapat perbedaan signifikan, maka perlu dilakukan uji Duncan untuk mengetahui faktor yang menyebabkan perbedaan tersebut. Selanjutnya perlu dilakukan analisis diagram sebab akibat untuk mengetahui akar penyebab permasalahan yang terjadi dan selanjutnya bisa dilakukan perbaikan untuk mengatasi masalah yang terjadi.

Dari hasil analisis peta kontrol, terlihat bahwa proses produksi yang dijalankan saat ini pada umumnya berada dalam keadaan tidak terkendali secara statistik. Dengan melakukan analisis diagram sebab akibat diketahui bahwa bahan baku merupakan penyebab terjadinya cacat yang cukup tinggi. Dengan melihat kondisi yang terjadi di perusahaan, pada kondisi saat ini yang bisa dilakukan perbaikan adalah faktor manusianya (operator). Oleh karena itu dibuat suatu rancangan perbaikan prosedur kerja untuk menurunkan cacat yang terjadi.

Setelah dilakukan implementasi terhadap hasil rancangan yang dibuat, maka dilakukan pengukuran kembali terhadap jumlah cacat yang terjadi. Dari hasil pengukuran yang baru terlihat adanya penurunan jumlah cacat produksi dan biaya kualitas.

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil rancangan perbaikan prosedur kerja bagi semua pihak yang terlibat dalam proses produksi, dapat dikatakan cukup berhasil, karena terjadi penurunan jumlah cacat dan biaya kualitas yang terjadi.