

ABSTRAK

P.T. X adalah perusahaan yang memproduksi spring bed. Selama ini persentase cacat yang terjadi pada ketiga produk 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 diagram Pareto untuk menentukan prioritas jenis cacat yang akan dikendalikan, 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 hasil analisis awal didapatkan bahwa peta kontrol p untuk jenis cacat ukuran kasur tidak standart (A_1), cacat ukuran divan tidak standart (B_2), dan cacat sandaran melengkung (C_1) sudah dalam keadaan terkendali. Pada peta kontrol u untuk jenis cacat kasur bergelombang (A_2), cacat kasur gembos (A_3), dan cacat kain cover sandaran berkerut (C_2) juga sudah dalam keadaan terkendali. Sedangkan untuk jenis cacat divan menjamur (B_1) yang diolah dengan peta kontrol u menunjukkan proses dalam keadaan tidak terkendali oleh karena itu dalam implementasi nanti memerlukan perhatian yang lebih besar supaya nantinya proses dalam keadaan terkendali.

Setelah dilakukan usaha perbaikan (implementasi) sesuai dengan usulan perbaikan yang dirancang, dari analisis hasil yang diperoleh menunjukkan adanya penurunan persentase cacat pada produk kasur, divan full per, dan sandaran. Untuk produk kasur dengan jenis cacat ukuran kasur tidak standart yaitu dari 22,97% menjadi 8,51%, cacat kasur bergelombang yaitu dari 33,78% menjadi 14,89%, dan cacat kasur gembos yaitu dari 35,14% menjadi 19,15%. Untuk produk divan full per dengan jenis cacat divan menjamur yaitu dari 28% menjadi 0% dan cacat ukuran divan tidak standart yaitu dari 28% menjadi 6,25%. Sedangkan untuk produk sandaran dengan jenis cacat sandaran melengkung yaitu dari 18,92% menjadi 0% dan cacat kain cover sandaran berkerut yaitu dari 18,92% menjadi 0%. Begitu juga dengan biaya kualitas terlihat adanya penurunan. Untuk produk kasur dengan jenis cacat ukuran kasur tidak standart yaitu dari Rp 432.004,125 menjadi Rp 112.519,4, cacat kasur bergelombang yaitu dari Rp 641.828,125 menjadi Rp 161.917,875, dan cacat kasur gembos yaitu dari Rp 1.371.538,94 menjadi Rp 504.557,71. Untuk produk divan full per dengan jenis cacat divan menjamur yaitu dari Rp 170.267,4 menjadi Rp 0,- dan cacat ukuran divan tidak standart yaitu dari Rp 142.595,2 menjadi Rp 24.413,2. Sedangkan untuk produk sandaran dengan jenis cacat sandaran melengkung yaitu dari Rp 140.000,- menjadi Rp 18.000,- dan cacat kain cover sandaran berkerut yaitu dari Rp 140.000,- menjadi Rp 0,-.

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil dari implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki kualitas proses produksi spring bed dapat dikatakan cukup berhasil, dimana persentase cacat yang tinggi telah dapat diturunkan.