

INTISARI

Suatu proses pengendalian kualitas sangat diperlukan oleh suatu perusahaan agar produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang sudah ditetapkan sebelumnya, sehingga dapat diterima oleh konsumen. Salah satu metode pengendalian kualitas yang dapat digunakan oleh perusahaan adalah metode *Statistical Process Control* atau SPC (pengendalian proses berbasis statistik), selain dapat melakukan pengawasan terhadap kualitas produk, dengan metode ini juga dapat dilakukan perbaikan kualitas proses produksi secara berkesinambungan dengan meminimasi jumlah ketidaksesuaian produk. Selama ini, sistem pengendalian kualitas di CV Kusuma Baja masih bersifat tradisional yaitu sebatas untuk mencegah diterimanya produk yang cacat ketangan konsumen dengan menemukan ketidaksesuaian pada produk.

Penelitian ini bertujuan untuk menemukan langkah-langkah yang dapat menekan/meminimasi ketidaksesuaian produk dengan menerapkan metode SPC yang dijabarkan dalam delapan langkah pemecahan masalah secara terpadu. Dari data yang diperoleh kemudian dilakukan pengolahan dengan menggunakan diagram kendali, dan dari pengolahan tersebut didapatkan *special causes* yang menyebabkan tidak terkendalinya proses pada pembuatan cetakan akibat cacat retak dan proses pengecoran akibat cacat inklusi pasir. Dari diagram batang juga didapatkan bahwa jumlah ketidaksesuaian terbesar terjadi pada proses pengecoran sebesar 63%, dan sebagian besar jumlah ketidaksesuaian tersebut diakibatkan oleh cacat sumbat dingin (40%).

Bedasarkan diagram sebab-akibat dan teknik bertanya beberapa kali (*why-why*), diketahui bahwa akar penyebab dari tidak terkendalinya proses pembuatan cetakan dan tidak terkendalinya proses pengecoran adalah tidak adanya pelatihan secara intensif terhadap pegawai baru dibagian pembuatan campuran pasir cetak dan tidak adanya standar operasional yang baku diperusahaan mengenai cara pembuatan adonan campuran pasir cetak yang tepat. Sedangkan akar penyebab dari tingginya ketidaksesuaian sumbat dingin adalah kurangnya alat pemukul kowi dibagian pengecoran. Setelah akar penyebab dari masalah yang ada diketemukan, maka langkah selanjutnya adalah menentukan tindakan perbaikan dengan teknik bertanya 5W+1H, dengan teknik tersebut maka langkah yang dapat dilakukan perusahaan adalah memberikan pelatihan secara khusus kepada 2 pegawai baru dibagian pembuatan adonan pasir cetak, menyusun suatu standar operasional yang baku mengenai cara pembuatan, dan penentuan komposisi campuran pasir cetak berdasarkan masukan dari operator-operator dibagian pengecoran. Sedangkan untuk mengurangi persentase cacat secara umum di perusahaan, maka langkah yang dapat diambil adalah dengan membeli alat pemukul kowi tambahan sehingga dapat mengoptimalkan tenaga penuang yang ada.