UNIVERSITAS GADJAH MADA
ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK BERDASARKAN TOTAL QUALITY MANAGEMENT UNTUK MEMINIMALISASI CACAT DENGAN METODE 7 LANGKAH PERBAIKAN (Studi kasus di PT. Adi Satria Abadi, Yogyakarta)
Eko Joko Nugroho, Dr. Eng. Ir. R. Rachmad A. Sriwiaya S.T., M.T. . D.Eng. IPM., ASEAN. Eng
Universitas Gadjah Mada, 2009 | Diunduh dari http://etd.repository.ugm.ac.id/

INTISARI

Perkembangan persaingan usaha yang semakin meningkat membuat perusahaan harus berusaha semaksimal mungkin untuk memenuhi kenginan konsumen. Kualitas adalah sesuatu yang menjadi ekspektasi konsumen dibandingkan dengan performa produk yang dihasilkan, penyimpangan kualitas yang ditandai dengan adanya cacat produk mengakibatkan peningkatan biaya kualitas. *Total Quality Management* merupakan salah satu dari metode manajemen yang dipakai untuk meningkatkan kualitas perusahaan secara keseluruhan. Analisis dilakukan untuk mengetahui tingkat kualitas produk pada proses pengolahan kulit yang dihasilkan. Data yang dianalisis adalah data tingkat kecacatan produk afval. Data tersebut dianalisis dengan menggunakan salah satu metode perbaikan dalam *Total Quality Management*, yaitu 7 *Step Improvement*/*QC Story* dengan penggunaan tujuh langkah perbaikan *Problem, Observation, Analysis, Action, Check, Standardization, dan Conclusion.* Langkah pertama adalah mengetahui masalah secara umum dan mengetahui kemampuan proses dengan menghitung kapabilitas dengan nilai sigma serta mengetahui stabilitas proses dengan peta kendali jenis *p*, di mana alat kendali tersebut digunakan untuk mengetahui apakah proses pengolahan kulit sudah berada di dalam batas kendali atau belum. Bila proses tersebut belum memenuhi syarat, maka dilakukan analisa terhadap data-data yang berada di luar kontrol untuk mengetahui *special cause* yang terjadi. Selanjutnya dilakukan analisis mengenai penyebab umum (*common cause*) masalah cacat dengan menggunakan diagram pareto, pembagian per proses dan analisa metode kerja untuk mengetahui fitur masalah yang berupa jenis, waktu, gejala, dan tempat masalah. Langkah selanjutnya dengan menggunakan diagram sebab-akibat dicari akar masalah untuk mengetahui benar masalah yang terjadi dan bukan gejala. Kemudian dicari perbaikan korektif dan preventif untuk mengeliminasi secara permanen masalah yang terjadi sebagai tindakan untuk perbaikan. Dari eksperimen yang dilakukan untuk mengurangi tingkat kecacatan, diketahui proses yang paling banyak menghasilkan cacat afval adalah proses *Staking, Milling*, dan *Dry Setter*. Penyebab umum dari cacat adalah kulit yang tidak di-*trimming* sebelum proses *dry setter*.

Kata kunci : Afval, *Total Quality Management, QC Story, Statistical Process Control,* cacat produk, kualitas