

ABSTRAKSI

Guna menghasilkan produk yang berkualitas dan sesuai dengan standar kualitas dibutuhkan pengendalian dalam kegiatan berproduksi. Pengendalian disini sebagai jaminan dalam pelaksanaan proses produksi di perusahaan, sehingga dapat menghasilkan produk akhir yang berkualitas. Program pengendalian kualitas yang efektif dapat menghindarkan perusahaan dari adanya produk *defect* atau produk cacat yang dapat terjadi selama proses produksi.

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui efektivitas pelaksanaan pengendalian kualitas pada proses produksi dengan mengetahui tingkat variasi keluaran produk dan tingkat kemampuan proses serta mengetahui faktor-faktor utama yang dapat mempengaruhi kualitas dari proses produksi dan produk yang dihasilkan.

Penelitian dilakukan pada unit pengisian dan pengepakan PT. Semen Gresik Tbk. yang berlokasi di desa sumber arum, kabupaten Tuban Jawa Timur. Di unit pengisian dan pengepakan bertanggung jawab dalam proses produksi pada saat pengisian semen ke kantong. Penelitian memfokuskan pada produk semen jenis OPC dengan berat 50 Kg. Pada proses pengepakan OPC ini terdapat variasi dalam berat isi kantong, serta masih ditemukan produk cacat dalam proses pengisian seperti pecah kantong.

Metode penelitian yang digunakan penulis dalam penelitian ini adalah studi kasus deskriptif. Dalam pengumpulan data, penulis melakukan penelitian lapangan (wawancara, dokumentasi dan observasi) dan metode analisis menggunakan pengendalian kualitas secara statistik menggunakan diagram pareto, peta kendali (Xbar-R dan *p chart*), dan analisis matriks.

Diketahui pada proses produksi dari bulan September 2007 sampai Februari 2008, pengendalian kualitas produk terhadap variasi berat isi kantong cukup efektif. Dari peta kendali Xbar-R diketahui berat isi kantong cenderung melebihi berat yang tercantum dalam kemasan. Berbeda dengan pengendalian kualitas proses produksi, diketahui pelaksanaannya belum efektif. Dari diagram pareto diketahui bahwa tingkat kecacatan pecah kantong terbanyak pada wilayah distribusi Jawa Barat. Setelah dianalisis menggunakan peta kendali *p chart*, memang banyak ditemukan data yang *out of control* bahkan melebihi dari batas standar perusahaan. Pada hari ke 8 bulan November 2007 jumlah cacat pecah kantong mencapai 0,3% dari jumlah *release*,

begitu pula pada hari ke 6 bulan Januari pecah kantong yang terjadi mencapai 0,23% dari jumlah *release*. Besarnya tingkat kecacatan yang terjadi ini sudah melebihi batas maksimal yang ditetapkan perusahaan sebesar 0,2%. Dengan menggunakan analisa matriks diketahui penyebab-penyebab khusus terjadinya data *out of control* karena mutu bahan kantong semen jelek, kesalahan *truck loader*, kerusakan mesin dikarenakan *pelat* aus dan adanya material lain pada mesin.

Kata kunci: pengendalian kualitas, peta kendali, efektif, cacat

