

ABSTRAK

PT. Indo Veneer merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *furniture* dari bahan kayu, yang beroperasi secara kontinyu (*mass production*). Semua produk yang dihasilkan PT. Indo Veneer ditujukan untuk pasar ekspor, sehingga pengendalian kualitas produk merupakan salah satu faktor yang sungguh-sungguh menjadi perhatian perusahaan dalam meningkatkan kualitas produknya. Tetapi di dalam proses produksinya sehari-hari masih terdapat cacat. Di antara produk-produk yang dihasilkan, produk kursi kebun (*Garden Furniture*) yang dinamakan "*Folding Chair*" merupakan produk yang sangat diminati dan sedang trend di negara-negara Eropa. Untuk mendapatkan kualitas produk yang baik dan sesuai dengan kualitas konsumen, maka pengendalian kualitas sangat diperlukan untuk meningkatkan kualitas produk.

Jenis-jenis cacat yang banyak terjadi, yaitu pada proses pemotongan yang berupa cacat kayu cuil dan retak, pada proses pemasangan *hardware* yang berupa cacat kayu retak dan kursi tidak dapat dilipat. Usaha untuk mengendalikan jumlah cacat yang terjadi, dilakukan dengan menggunakan Peta Kontrol untuk melihat proses terkendali atau tidak, dan Diagram Ishikawa untuk mengetahui sebab-sebab terjadinya cacat dalam proses produksi yang selanjutnya dapat dicari solusinya. Untuk mengetahui dampak pengendalian kualitas terhadap biaya kualitas, maka dilakukan perhitungan biaya kualitas.

Pada proses pemotongan, cacat yang terjadi disebabkan karena cara penyimpanan bahan baku yang kurang baik, pisau pemotong yang diasah kalau sudah tumpul saja, kinerja operator yang kurang baik dan disiplin. Pada proses pemasangan *hardware*, cacat yang terjadi disebabkan karena kinerja operator yang tidak disiplin. Setelah diketahui penyebab-penyebab terjadinya produk cacat di perusahaan, maka dibuat rancangan perbaikan untuk proses produksi yang kemudian diimplementasikan.

Rancangan perbaikan yang dilakukan yaitu merubah cara penumpukan kayu dengan memberi celah-celah antara kayu satu dengan yang lain dalam satu tumpukan kayu, pemeriksaan *setting* mesin, pembuatan kertas peringatan agar pekerja bekerja lebih disiplin, melakukan pengawasan yang lebih sering pada para pekerja, pengasahan pisau tidak dilakukan jika pisau sudah tumpul saja.

Dari hasil implementasi dapat dilihat bahwa prosentase cacat produk menurun. Total cacat pada proses pemotongan menurun dari 6.0684% menjadi 2.6099%, cacat pada proses pemasangan *hardware* menurun dari 7.9893% menjadi 3.8811%. Biaya kualitas pada proses produksi pun mengalami penurunan, yaitu dari Rp. 2.772.640,72 / hari menjadi Rp. 1.383.020,4 / hari, sehingga dapat disimpulkan bahwa rancangan perbaikan yang diimplementasikan sudah cukup baik.