

ABSTRAK

Dalam era industrialisasi yang semakin kompetitif, setiap pelaku bisnis yang ingin memenangkan kompetisi dalam dunia industri akan memberikan perhatian penuh pada kualitas, termasuk CV. Cahaya Purnama yang bergerak dalam bidang produksi genteng beton.

Permasalahan yang timbul pada CV. Cahaya Purnama adalah kurangnya pengendalian jumlah unit cacat pada masing-masing proses produksi, dimulai dari proses pencetakan, perendaman dan penjemuran. Selama ini proses *quality control* atau pengendalian tersebut hanya sebatas inspeksi dan *rework* atau pengerjaan ulang.

Penyebab-penyebab timbulnya masalah disebabkan antara lain metode kerja yang belum baku, alat angkut genteng atau *material handling* yang belum sesuai, dan belum mengoptimalkan sistem kontrol kualitas dengan tidak terpusat pada kegiatan *rework*.

Rancangan perbaikan yang diusulkan dan diimplementasikan meliputi metode pencampuran kering dengan mengikuti prosedur yang ditetapkan seperti menghindari penggunaan abu batu sebagai pengganti *fly ash*, metode pencetakan yaitu lama proses cetak minimal 3 detik agar produk genteng tidak memiliki kadar air berlebih yang menyebabkan genteng lembek, metode perawatan dan kebersihan yang dilakukan secara berkala, metode *rework* yang lebih baik dengan menghancurkan genteng basah terlebih dahulu sebelum dimasukkan kembali dalam proses mixer takar, metode penumpukan genteng pada operasi perendaman dan penjemuran, mewajibkan penggunaan sarung tangan pada operasi perendaman dan penjemuran karena banyak kegiatan pemindahan genteng oleh operator dan penambahan bahan karet pada alat gerobak atau *material handling* sebagai peredam benturan dan penahan genteng pada proses pengangkutan.

Dilakukan juga analisis dengan pendekatan manajemen mutu yang diusulkan dalam rancangan strategi perbaikan pada sisi manajemen melalui analisis kuadran untuk mengukur tingkat kepentingan dan tingkat kepuasan dari pihak internal perusahaan terhadap aspek-aspek manajemen seperti etika organisasi, kultur organisasi, pemberdayaan manusia dan tim kerja, kepemimpinan dan proses produksi.

Dari hasil implementasi didapatkan penurunan tingkat cacat pada bagian cetak yaitu untuk karakteristik cacat retak rambut (C2) sebesar 15,51%. Kemudian tingkatan dibawahnya adalah cacat permukaan berpori (C1) sebesar 16,34%, lalu cacat keropos (C3) sebesar 16,39%, cacat bagian atas-bawah lembek (C4) sebesar 8,93% dan cacat permukaan kasar (C5) sebesar 8,82%. Sedangkan pada operasi perendaman bak VII, cacat lorot turun sebesar 1,65 % dan pada operasi penjemuran cacat stafel turun sebesar 2,39 %, tidak terlalu signifikan dibandingkan pada penurunan persentase cacat pada bagian cetak

Untuk biaya kualitas terdiri dari biaya kegagalan internal, biaya penilaian dan biaya pencegahan. Perbandingan antara biaya kualitas kondisi awal dengan biaya kualitas setelah dilakukan perbaikan menunjukkan adanya penurunannya biayanya adalah sebesar 46,51 % walaupun pada biaya pencegahan mengalami kenaikan biaya sebesar 5,62 % namun biaya yang berpengaruh sangat besar adalah pada biaya kegagalan internal, dengan berkurang sebesar 61,33 %, maka total biaya kualitas menjadi lebih hemat