

ABSTRAK

Dalam era persaingan global sekarang ini yang semakin ketat, setiap perusahaan akan senantiasa berusaha untuk memenangkannya. Oleh karena itu salah satu caranya adalah dengan memperhatikan masalah kualitas. Perusahaan harus mampu untuk meningkatkan kualitas produk atau jasa yang dihasilkannya. PT X merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang *manufacturing* yang memproduksi kayu lapis atau plywood.

Permasalahan yang terjadi adalah banyaknya plywood yang diproduksi mengalami *down grade*. Terjadinya *down grade* disebabkan karena plywood yang telah diproduksi, tidak sesuai dengan spesifikasi persyaratan *grade* yang ada. Oleh karena itu diperlukan adanya sistem pengendalian kualitas yang baik untuk mengurangi terjadinya cacat produksi, sehingga jumlah plywood yang mengalami *down grade* dapat ditekan seminimum mungkin..

Jenis-jenis cacat produksi yang terjadi adalah cacat noda, cacat sambungan, cacat rusak, dan cacat kayu. Berdasarkan kualitas produksinya, plywood dibagi menjadi dua tingkatan klasifikasi *grade*. Klasifikasi *grade* yang dimaksud adalah *grade A*, merupakan plywood dengan kualitas nomor satu. *Grade* ini diperuntukkan untuk ekspor dan kebutuhan dalam negeri dengan kualitas tinggi. Sedangkan *grade B*, merupakan klasifikasi untuk plywood yang akan dipasarkan kebutuhan dalam negeri.

Penyebab terjadinya cacat sambungan adalah tidak adanya pedoman kerja di mesin press, dan di bagian pengeleman. Dan juga disebabkan tidak adanya catatan periksa kalibrasi alat dan catatan periksa kerak lem dan bantalan *roll*. Selain itu juga dikarenakan perilaku operator yang tergesa-gesa untuk memenuhi target produksi, dan juga panas dari mesin *hot press*. Sedangkan penyebab cacat rusak adalah karena perilaku operator yang tidak fokus kerja, sopir *forklift* kesulitan mengarahkan garpu ke pallet, dan tidak adanya catatan periksa ketajaman pisau di mesin *double saw*, dan tidak adanya peringatan membersihkan *table* tempa di mesin *press*. Dan untuk penyebab terjadinya cacat noda disebabkan karena kurangnya pengawasan yang menyebabkan operator tidak fokus kerja dan operator tergesa-gesa. Selain itu juga disebabkan kesalahan di bagian pendempulan karena mem-*putty* tidak sempurna, dan salah pilih jenis *putty*.

Berdasarkan penyebab cacat yang terjadi di atas, selanjutnya diusulkan perbaikan yang dilakukan, yaitu usulan catatan pedoman kerja sebagai petunjuk di lantai produksi, meningkatkan pengawasan melalui pembuatan catatan periksa, dan melakukan perbaikan cara kerja. Selain itu usulan yang juga dilakukan adalah membuat rekayasa garpu *forklift* dan juga melakukan perubahan perhitungan bonus

Berdasarkan kesepakatan dari perusahaan, implementasi perbaikan dilakukan selama 12 hari kerja. Dalam kurun waktu itu mampu memperoleh hasil dengan terjadinya penurunan persentase produk plywood yang mengalami *down grade* sebesar 0,0302. Untuk biaya kualitas, dilaukan perhitungan pendapatan yang hilang. Hal ini dikarenakan perusahaan keberatan memberikan data lainnya. Dari perhitungan, mampu dilakukan penyelamatan pendapatan yang hilang sebesar Rp 39.719.660,00