

ABSTRAK

PT. Dua Sekawan Megah adalah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan kayu yang memproduksi *blockboard* dan *particle board*. Produk *blockboard* merupakan produk utama yang diproduksi PT. Dua Sekawan Megah. Produk *blockboard* yang diproduksi berukuran 1220 mm × 2440 mm × 18 mm. Selama ini perusahaan belum pernah menganalisis biaya kualitas yang terjadi. Sedangkan biaya kualitas perusahaan tinggi, hal ini disebabkan oleh jumlah cacat yang terjadi pada produk masih cukup tinggi dan tidak diketahui secara pasti faktor-faktor penyebab cacat yang terjadi karena perusahaan belum mempunyai metode pengendalian kualitas yang baik.

Dengan adanya masalah tersebut diperlukan suatu usaha menganalisis biaya kualitas yang terjadi di perusahaan untuk mengetahui biaya kualitas apa yang terbesar dan usaha mengurangi jumlah cacat yang terjadi untuk menurunkan biaya kualitas dengan menggunakan alat-alat evaluasi mutu seperti pembuatan *pie chart* untuk melihat distribusi biaya apa yang terbesar yang terdapat dalam total biaya kualitas dan penyebab tingginya biaya tersebut, pembuatan *bar chart* untuk mengetahui perbandingan frekuensi jenis-jenis cacat, pembuatan diagram Ishikawa untuk jenis-jenis cacat yang terjadi pada produk *blockboard* seperti cacat potongan kurang siku, cacat lem kurang lengket, cacat terlipat, cacat kembung dan cacat permukaan kasar dan membuat rancangan perbaikan seperti melakukan *setting* ulang mesin setiap akan mulai kerja dan setelah istirahat, penyusunan bahan baku dengan memberi celah pada kayu dengan menggunakan potongan-potongan kayu kecil, pengasahan pisau setiap minggu dan melakukan perawatan mesin yang berkala. Hasil rancangan kemudian diimplementasikan selama 24 hari.

Setelah dilakukan implementasi sesuai dengan usulan perbaikan yang dirancang, dan dilakukan analisis hasil, menunjukkan adanya penurunan persentase cacat pada proses pembuatan *blockboard*. Persentase cacat pada proses pembuatan *bare core* setelah perbaikan terjadi penurunan dari 11,484% menjadi 1,621% dari jumlah produksi saat pengamatan. Penurunan ini juga terjadi pada persentase cacat di proses *grading*. Pada proses ini penurunan persentase cacat produk *grade B* dari 5,763% menjadi 1,119% dan untuk unit cacat *rework* penurunan terjadi dari 3,903% menjadi 2,051% dari jumlah produksi saat pengamatan. Begitu juga dengan total biaya kualitasnya, mengalami penurunan sebesar Rp 106.480.769,00 dibandingkan dengan bulan sebelumnya sebab dengan menurunnya persentase cacat dalam perusahaan, biaya kegagalan internal pada total biaya kualitas juga akan menurun, sehingga terjadi penurunan biaya kualitas.

Jadi dapat disimpulkan bahwa hasil dari implementasi perbaikan yang dilakukan untuk memperbaiki kualitas proses produksi *blockboard* dapat dikatakan cukup berhasil dimana persentase cacat yang tinggi telah dapat diturunkan dan biaya kualitas di perusahaan juga menurun cukup besar dengan adanya perbaikan ini.