

## ABSTRAK

PT. Aneka Banusakti adalah sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang pengecoran logam, produk utama yang dihasilkannya adalah *cylinder liner*. Dengan semakin bertambahnya perusahaan serupa yang berdiri, maka persaingan PT. Aneka Banusakti juga bertambah berat. Oleh karena itu PT. Aneka Banusakti dituntut agar dapat menghasilkan produk yang berkualitas tetapi dengan harga yang lebih murah dibandingkan dengan pesaingnya.

Agar dapat menjual produk *cylinder liner* dengan harga yang lebih murah dibandingkan dengan pesaingnya, maka PT. Aneka Banusakti perlu untuk menurunkan biaya produksinya. Salah satu penyebab tingginya biaya produksi PT. Aneka Banusakti dikarenakan banyaknya cacat yang timbul pada proses pembuatan *cylinder liner*. Jumlah cacat yang cukup besar ini menimbulkan biaya *reject* yang cukup besar pula dan sangat mempengaruhi biaya produksi dari PT. Aneka Banusakti terlebih lagi biaya *reject* ini merupakan suatu biaya kegagalan. Oleh karena itu diperlukan suatu analisis terhadap biaya kualitasnya sehingga perbaikan dalam proses pembuatan *cylinder liner* ini juga dapat dilakukan.

Rencana perbaikan untuk mengurangi biaya kualitas adalah dengan mengurangi timbulnya cacat pada pembuatan proses *cylinder liner*. Perbaikan proses ini lebih diutamakan pada proses-proses yang menimbulkan jumlah cacat yang cukup besar yaitu cacat karena *core* rusak, cacat keropos, cairan kurang, *core* inklusi, dan produk belang.

Implementasi usulan perbaikan berhasil mengurangi jumlah cacat pada tiap-tiap proses. Pada proses *core making* jumlah cacat berkurang dari 1,12% menjadi 0,87%, pada proses *centrifugal casting* jumlah cacat berkurang dari 2,95% menjadi 2,44%, pada proses *fetling* gerinda jumlah cacat berkurang dari 5,99% menjadi 4,68%, pada proses *roughing* luar jumlah cacat berkurang dari 2,92% menjadi 1,89%, pada proses *roughing* dalam jumlah cacat berkurang dari 1,02% menjadi 0,84% pada proses *finish* dalam jumlah cacat berkurang dari 2,29% menjadi 1,73%%, pada proses *facing* jumlah cacat berkurang dari 1,56% menjadi 1,34%, pada proses *finish* luar jumlah cacat berkurang dari 2,84% menjadi 1,91%, pada proses *grinding* jumlah cacat berkurang dari 1,24% menjadi 0,96%, serta menghemat biaya produksi untuk proses *foundry* sebesar 11,79% dan untuk proses *machining* sebesar 4,75%.