

Oleh
Hermudananto¹
T.A. Prayitno²

INTISARI

Mutu atau kualitas merupakan suatu yang spesifik bagi suatu benda atau barang yang berhubungan dengan sifat benda, baik kenampakan luar maupun kekuatan benda atau barang tersebut sebagai gabungan, kesatuan dan *resultante* dari sifat *inherent* atau sifat yang ada dalam barang itu (Prayitno, 1999). Usaha menjaga kualitas yaitu dengan pengendalian mutu. Namun salah satu produk, *flooring* Trinity di perusahaan besar PT.SSSWI belum dikendalikan secara statistik. Studi pengendalian mutu ini dilakukan di PT. Surya Sindoro Sumbing Wood Industry, Wonosobo, dengan pengambilan data dilakukan bersamaan dengan Praktek Industri (Januari-Februari 2007). Penelitian ini bertujuan mengetahui produk Trinity yang dinyatakan dalam batas-batas kendali secara statistik berdasarkan bagan pengendali; untuk memperoleh informasi tentang kualitas, jenis cacat, dan faktor-faktor dalam proses produksi yang mempengaruhi cacat pada produk Trinity; mengetahui jenis cacat terbanyak yang berpengaruh terhadap kualitas produk Trinity.

Metode pengumpulan data dilakukan dengan tiga cara, yaitu riset lapangan, riset pustaka, dan quisioner. Riset lapangan merupakan usaha pengumpulan data yang dilakukan secara langsung di lapangan dengan menggunakan wawancara, dokumentasi, *record* data perusahaan dan observasi; sedangkan riset pustaka merupakan usaha untuk menambah informasi dengan literatur-literatur yang berhubungan dengan masalah yang dibahas; cara terakhir yaitu quisioner untuk memperoleh gambaran permasalahan dan pernyataan pekerja pabrik, baik secara langsung atau tidak langsung yang dapat dipertanggungjawabkan keakuratan datanya. Data yang diperoleh kemudian dihitung persen cacat, rata-rata persen cacat, standar deviasi, bagan pengendali, uji run, kurva kerja serta dibuat diagram tulang ikan.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa bagan pengendali kualitas cacat plot selama tahun 2006 di PT.SSSWI tidak terkendali secara statistik, sedangkan cacat teknis masih terkendali karena jenis cacat yang terjadi selama proses produksi masih dapat dikendalikan. Jenis cacat yang paling banyak terjadi adalah cacat back bolong >2cm sebesar 26%, kemudian berikutnya cacat dempul dekok dan dempul lepas sebesar 17,12% dan 18,63%, sedangkan cacat yang paling sedikit terjadi adalah cacat *face* terbalik dan cacat tanpa bevel sebesar 0,02% dan 0,02%. Cacat yang terbanyak terjadi karena beberapa faktor yang saling terkait dan saling mendukung, seperti bahan baku, manusia (karyawan), mesin produksi, kelelahan fisik pekerja, jumlah QA yang ada tidak sebanding dengan beban pekerjaannya, jadwal pengiriman yang kadang mendesak; dan lainnya.

Kata Kunci: *Flooring*, Cacat Plot, Cacat Teknis dan Bagan Pengendali Kualitas

¹ Mahasiswa Jurusan Teknologi Hasil Hutan, Fakultas Kehutanan UGM

² Staf Pengajar Jurusan Teknologi Hasil Hutan, Fakultas Kehutanan UGM