

INTISARI

Penelitian biaya kualitas ini dilakukan di PT. Sari Husada, Tbk. Yogyakarta, sebuah perusahaan produsen susu dan makanan bayi terkenal di Indonesia. Biaya kualitas merupakan bagian integral dari TQM yang dijadikan sarana acuan untuk proses perbaikan yang terus menerus. Perhitungan dan evaluasi biaya kualitas akan memberikan peluang untuk menganalisa berbagai macam masalah kualitas.

Biaya kualitas yang terjadi pada tahun 2002 di PT. Sari Husada adalah sebesar 3,104 % terhadap penjualan atau lebih besar daripada yang telah direncanakan oleh perusahaan yaitu sebesar 2,5 % dari total penjualan. Komponen biaya kualitas yang paling besar adalah kegagalan internal yaitu sebesar 69,707 %, disusul oleh kesalahan eksternal sebesar 20,544 % dari total biaya kualitas. Untuk komponen kegagalan internal, produk *rework* menyumbang 48,72% dari total *internal failure*.

Rework didominasi oleh produk *Non Compromise* (NC) fisik/kimia yang berupa kejadian *floaters/sinker* yaitu pengotoran produk yang sebagian besar disebabkan oleh kotornya *drying chamber* yaitu bagian mesin yang berfungsi mengubah susu cair (80,0 %), dan mengeringkannya menjadi susu *powder*. Penyebab terbesar kedua adalah kerusakan atau penyimpangan mesin yang menyebabkan ketidaksempurnaan proses produksi (13,33 %).

Saat ini PT. Sari Husada belum memiliki waktu *cleaning chamber* yang optimum. Pembersihan hanya didasarkan ketersediaan waktu luang antara pergantian produk atau ketika terjadi masalah pengotoran pada produk. Metode ini dirasa kurang optimal, mengingat *drying chamber* adalah bagian yang sangat vital pada proses produksi susu. Untuk itu diusulkan penentuan interval waktu *cleaning cleaning* yang optimum berdasarkan *downtime* minimum yang menggunakan data waktu antar kejadian pengotoran *chamber* dan waktu *cleaning*. Waktu antar *cleaning* yang optimum adalah 322 jam.

Sedangkan untuk komponen kritis dari *cyclone sparator* yang merupakan bagian TFD 500 yang paling sering rusak, ditentukan dengan metode FMECA dan didapatkan dua komponen yang memiliki *risk priority number* (RPN) terbesar, yaitu *air filter RF* (105) dan *bearing RV* (72). Dengan metode perhitungan yang sama dengan waktu *cleaning chamber* diperoleh interval waktu penggantian untuk *air filter RF* adalah 497 jam dan *bearing RV* adalah 5000 jam.