

ABSTRAK

PT Sumber Mas Indah Plywood merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi *plywood*. Permasalahan yang dihadapi berupa tingginya jumlah cacat *plywood* yang melebihi ketentuan perusahaan. Penelitian ini bertujuan merancang strategi perbaikan kualitas melalui pendekatan PDCA (*Plan-Do-Check-Action*) untuk mengurangi jumlah cacat pada proses produksi *plywood*. Jenis cacat yang ditemukan meliputi cacat retak/pecah, *core* tumpuk, *core/longcore* renggang, dan *F/B pressmark*. Metode yang digunakan berupa PDCA didukung dengan *Seven Tools* dan analisis *5W+1H*. Tahap *plan* mengidentifikasi jenis cacat dan akar penyebab melalui diagram pareto, peta kendali, dan *fishbone diagram*. Tahap *Do* merancang dan menerapkan tindakan perbaikan dengan analisis *5W+1H*. Tahap *Check* berupa evaluasi penerapan perbaikan menggunakan *checksheets* dan peta kendali. Tahap *Action* memberikan rekomendasi rencana perbaikan berkelanjutan. Hasil menunjukkan bahwa jumlah cacat secara keseluruhan berhasil menurun dari 13.150 lembar menjadi 9.493 lembar dalam 21 hari kerja, dengan rasio rata-rata 6% menjadi 4%. Penurunan jumlah cacat retak/pecah dari total 7.189 lembar menjadi 6.987 lembar dan cacat *F/B pressmark* dari total 3.907 lembar menjadi 2.506 lembar. Penelitian ini berkaitan dengan pencapaian target *Sustainable Development Goals* (SDGs) poin 9 (Industri, inovasi, dan infrastruktur), melalui penerapan inovasi dan perbaikan berkelanjutan untuk mengurangi jumlah cacat produk dan meningkatkan kualitas produk.

Kata Kunci : *Plywood*, Cacat Produk, PDCA, Kualitas, SDGs 9

ABSTRACT

PT Sumber Mas Indah Plywood is a manufacturing company that produces plywood. The problem faced is the high number of plywood defects, which exceeds the company's standards. This study aims to design a quality improvement strategy using the PDCA (Plan-Do-Check-Action) approach to reduce the number of defects in the plywood production process. The types of defects identified include cracks/breaks, stacked cores, loose cores/long cores, and F/B press marks. The method used is the PDCA cycle, supported by the Seven Tools and 5W+1H analysis. The Plan stage identifies defect types and root causes using Pareto charts, control charts, and fishbone diagrams. The Do stage involved designing and implementing corrective actions using the 5W+1H analysis. The Check stage consisted of evaluating the implementation of improvements using a checklist and control charts. The Action stage provided recommendations for a continuous improvement plan. The results showed that the total number of defects successfully decreased from 13,150 sheets to 9,493 sheets over 21 working days, with the average defect rate dropping from 6% to 4%. The number of cracks/breaks decreased from a total of 7,189 sheets to 6,987 sheets, and F/B pressmark defects decreased from a total of 3,907 sheets to 2,506 sheets. This study relates to the achievement of Sustainable Development Goal (SDG) 9 (Industry, Innovation, and Infrastructure) through the application of innovation and continuous improvement to reduce product defects and enhance product quality.

Keywords: Plywood, Product Defects, PDCA, Quality, SDGs 9