



RINGKASAN

NABILA ZAHWA NIDAULHAQ. Kajian Pengendalian Mutu Produk *Rubber Rice Hulling Roll* 6x8¾ inci dengan Metode *Seven Tools* di PT Tri Duta Perkasa (*Study of Quality Control Rubber Rice Hulling Roll 6x8¾ inchi Product with Seven Tools Method at PT Tri Duta Perkasa*). Dibimbing oleh HETI MULYATI.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Tri Duta Perkasa, perusahaan yang memproduksi berbagai jenis olahan dari karet dengan produk utamanya *rubber Rice Hulling Roll* (karet RHR). Namun, produk tersebut masih ditemukan produk cacat/*reject*. Pengendalian mutu merupakan upaya yang dilakukan untuk menjamin suatu produk selalu sesuai dengan standar. Tujuan PKL adalah untuk menerapkan pengendalian mutu pada produk karet RHR di PT Tri Duta Perkasa dengan metode *seven tools* yaitu lembar periksa, stratifikasi, diagram pareto, histogram, peta kendali, diagram pencair, dan diagram sebab-akibat.

Pelaksanaan PKL ini berlangsung selama 45 hari kerja di PT Tri Duta Perkasa terhitung sejak 7 Maret 2022 hingga 18 Mei 2022. Jenis data berupa data primer dan sekunder. Pengumpulan data primer dilakukan dengan wawancara dan pengamatan secara langsung. Pengumpulan data sekunder dilakukan dengan studi pustaka dari berbagai literatur seperti dari internet maupun dokumen perusahaan.

PT Tri Duta Perkasa pada tahun 2012 hingga 2015 pernah menerapkan standar mutu Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2008 dan Standar Nasional Indonesia (SNI). Perusahaan melakukan inspeksi pada pengendalian mutu *input*, *process*, dan *output* dibantu oleh bagian *Quality Control* (QC), bagian gudang, dan bagian produksi maupun operator produksi.

Alat pengendalian produk karet RHR yang pertama adalah lembar periksa yang digunakan di PT Tri Duta Perkasa untuk mengetahui jumlah data produk *reject*. Hasil dari penggunaan stratifikasi dan diagram pareto menunjukkan jumlah *reject* pada bulan Januari 2021 hingga Desember 2021 terbanyak adalah pada produk karet RHR KW HQ NBR dan karet RHR KW EKO 4(G). Peta Kendali produk karet RHR menandakan bahwa adanya jumlah produk *reject* yang diluar batas kendali atas dan bawah. Hasil dari histogram menunjukkan bahwa produk *reject* karet RHR yang memiliki tingkat frekuensi paling tinggi yaitu pada rentang interval 17,993 – 53,979. Diagram pencair menunjukkan bahwa tingkat produksi mempengaruhi jumlah *reject* pada produk Karet RHR. Berdasarkan diagram sebab-akibat diketahui penyebab-penyebab permasalahan yang cukup kuat dari permasalahan produk *reject* karet RHR yaitu pada faktor manusia.

Kata kunci: pengendalian mutu, *reject*, *rubber rice hulling roll* (RHR), *seven tools*