



RINGKASAN

DEWY FAUZYAH. Kajian Pengendalian Mutu Produk Karet Mesin Pencabut Bulu Ayam dengan Metode *Seven Tools* di PT Tri Duta Perkasa (*Study of Quality Control Fowl Depilator Rubber Product with Seven Tools Method at PT Tri Duta Perkasa*). Dibimbing oleh HETI MULYATI.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Tri Duta Perkasa yang memproduksi barang dari karet, salah satunya produk karet mesin pencabut bulu ayam (CBA). Produk ini dipilih karena produksi karet mesin CBA sedang meningkat dan produk banyak yang *reject*. Pengendalian mutu merupakan salah satu cara yang dapat digunakan untuk mempertahankan kualitas produk agar sesuai dengan standar. Tujuan PKL ini untuk mengkaji pengendalian mutu produk karet mesin CBA di perusahaan dengan metode *seven tools*. Ketujuh metode tersebut terdiri dari lembar periksa, stratifikasi, diagram pareto, histogram, peta kendali, diagram pencar, dan diagram sebab-akibat.

Kegiatan PKL selama 45 hari terhitung sejak 7 Maret 2022 hingga 18 Mei 2022. Jenis pengumpulan data yang digunakan yaitu pengumpulan data primer dan sekunder. Pengumpulan data primer dilakukan dengan wawancara, diskusi dengan pihak perusahaan, dan pengamatan secara langsung. Pengumpulan data sekunder dilakukan dengan studi pustaka dari berbagai literatur dan data dari internet ataupun dokumen perusahaan.

Standar mutu yang pernah diterapkan oleh perusahaan yaitu Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2008 dan Standar Nasional Indonesia (SNI). Perusahaan memiliki bagian *Quality Control* (QC) yang dibantu oleh bagian gudang, bagian produksi maupun operator produksi untuk melakukan inspeksi pada pengendalian *input*, proses, dan *output*.

Alat pengendalian mutu produk karet mesin CBA menggunakan lembar periksa dapat mengetahui jumlah data produk *reject*. Hasil dari penggunaan stratifikasi dan diagram pareto menunjukkan jumlah produk *reject* pada bulan Januari 2021 hingga Desember 2021 pada produk karet mesin CBA dengan jenis Hercules Transparan yaitu 11.087 unit. Peta kendali produk karet mesin CBA menandakan bahwa proporsi produk *reject* yang berada di antara batas kendali yaitu pada bulan Agustus 2021 dan September 2021. Selain bulan tersebut di tahun 2021 proporsi produk *reject* berada diluar batas kendali atas dan bawah. Hasil dari histogram menunjukkan bahwa produk *reject* karet mesin CBA yang memiliki tingkat frekuensi paling tinggi yaitu 11 kali pada interval 597,75 – 1434,26. Diagram pencar menunjukkan bahwa tingkat produksi mempengaruhi jumlah *reject* pada produk karet mesin CBA karena koefisien regresi bernilai sebesar 0,0522 (positif). Berdasarkan diagram sebab-akibat diketahui bahwa permasalahan produk *reject* karet mesin CBA akibat dari faktor manusia. Penggunaan alat pengendalian mutu dilanjutkan dengan membuat *why-why analysis* sehingga perusahaan dapat menerapkan pelatihan teknologi terhadap bagian formulasi kompon, perawatan mesin *hot press* lebih optimal, dan pembentukan tim Gugus Kendali Mutu (GKM).

Kata kunci: karet mesin CBA, pengendalian mutu, produk *reject*, *seven tools*