



RINGKASAN

JULISA AMALIA, Evaluasi Sistem Manajemen dan Pengendalian Kualitas pada produk *Holder Ink Detection* di PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia. *Evaluation of Management and Quality Control Systems at PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia*. Dibimbing oleh FANY APRILIANI.

PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang memproduksi berbagai jenis plastik seperti *roller*, *rail* dan *gear* yang akan digunakan sebagai komponen suku cadang kendaraan bermotor dan pembuatan elektronik. PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia menerapkan komitmen tinggi dalam sistem manajemen kualitas dan pengendalian kualitas yang sesuai dengan visi perusahaan yaitu senantiasa melakukan pemeliharaan dan perbaikan yang berkesinambungan dalam pelaksanaan sistem prosedur dan standar kualitas guna mendapatkan produk yang berkualitas sesuai dengan kebutuhan dan harapan pelanggan.

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) bertujuan untuk melakukan pengamatan dan identifikasi terhadap permasalahan yang terjadi dalam suatu perusahaan, dengan pengambilan topik pengendalian kualitas, maka tugas penulis untuk melakukan identifikasi terhadap permasalahan kualitas pada produk *Holder Ink Detection* dengan menerapkan metode *seven tools* dan mencari alternatif solusi yang dapat diterima oleh banyak pihak.

Pengendalian kualitas di PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia dilakukan pada saat *input*, *process*, dan *output*. PT Tokyo Seimitsu Buhin Indonesia mempunyai masalah pada pengendalian kualitas yaitu terdapat produk *reject* pada Produk *Holder Ink Detection*. Alat pengendalian kualitas yang digunakan untuk memecahkan masalah yaitu lembar pemeriksaan (*checksheet*), diagram stratifikasi, diagram pareto, bagan kendali (*control p-chart*) dan diagram sebab akibat. Metode yang digunakan untuk mencari akar permasalahan adalah *why-why analysis*. Hasil yang diharapkan adalah rencana usulan perbaikan untuk meminimalkan produk cacat yang dihasilkan.

Jumlah cacat terbanyak pada produk *Holder Ink Detection* adalah *reject scratch*. Diagram stratifikasi digunakan untuk mengklasifikasikan penyebab cacat *scratch* pada produk *Holder Ink Detection*. Diagram pareto disusun atas jenis cacat yang mempunyai kategori terbesar dan berurutan. Persentase produk *reject* terbesar yaitu *reject scratch* pada produk *Holder Ink Detection* yaitu 22%. Diagram *Control Chart* digunakan agar perusahaan mengetahui sudah terkendali atau belum. Hasil *Control p-Chart* dapat disimpulkan bahwa produk *Holder Ink Detection* terdapat 2 titik yang berada di luar batas kendali yaitu bulan Juli dan Agustus 2021. Hal ini menunjukkan bahwa pengendalian kualitas produk *Holder Ink Detection* yang sesuai dengan standar masih mengalami penyimpangan. Penyimpangan disebabkan oleh variasi–variasi faktor yang meliputi faktor pekerja, material, mesin, metode dan lingkungan kerja. Selanjutnya faktor – faktor penyebab khusus akan dianalisis dengan menggunakan diagram sebab–akibat untuk mengetahui penyebab dari penyimpangan/kerusakan dari produk tersebut. Dengan demikian akan dapat diketahui apa saja permasalahan yang menyebabkan produksi belum terkendali.

Kata Kunci : *Holder ink detection, Reject scratch, Seven Tools*.