



RINGKASAN

FANDY RESKI GHIBRAN Evaluasi Pengendalian Kualitas Terhadap Produk *Stockcase* Rak Susun 4 dan 5 AK1 PUMA di PT Cahaya Buana Intitama. (*Evaluation of Quality Control Stockcase Stacking Shelves 4 dan 5 AK1 PUMA Product at PT Cahaya Buana Intitama*). Dibimbing oleh SESAR HUSEN SANTOSA.

Praktik Lapangan Kerja (PKL) dilaksanakan di PT Cahaya Buana Intitama (PT CBI) yang berlokasi di Jl. Cahaya Raya, Blok M Kawasan Industri, Sentul, Babakan Madang, Kec. Citeureup, Kab. Bogor, Jawa Barat. PT CBI merupakan industri manufaktur yang berfokus pada produk furnitur plastik. Jenis produk yang diproduksi di PT CBI, yakni kursi, meja, lemari, laci, perlengkapan rumah, dan nakas dengan ratusan jenis produk. Praktik Lapangan Kerja bertujuan untuk mengevaluasi pengendalian mutu pada produk meja, mengidentifikasi permasalahan pengendalian kualitas, dan memberikan alternatif solusi permasalahan yang berkaitan dengan manajemen dan pengendalian kualitas.

Pengamatan terhadap produk SRS 4 dan 5 AK1 PUMA dilakukan karena produk tersebut memiliki angka permintaan tertinggi pada tahun 2021. Produk SRS 4 dan 5 AK1 PUMA terdiri delapan komponen, yakni tutup atas, tutup laci, badan laci, landasan, kaki 2, *ass list*, roda dan rumah roda, dan *handle*. Terdapat 13 jenis kecacatan yang dihasilkan pada tahun 2021 pada komponen SRS 4 dan 5 AK1 PUMA, yakni legok, *silver streaks*, warna tercampur atau belang, *flowmark*, *ejector mark*, tidak ada keterangan, *black streaks* atau bercak, *flashing*, keriput, *short shoot*, goresan tajam atau lecet, *burn* atau gosong. Pengendalian kualitas dilakukan untuk menjaga kualitas produk yang dihasilkan keti proses produksi hingga diterima *customer*, pengendalian kualitas tersebut berupa penerapan sistem manajemen kualitas dengan adanya sertifikasi ISO 9001:2015 yang berlaku hingga 30 September 2023, sertifikat Disney dengan mendapatkan *compliance minimum system* (CMS), dan sertifikat kalibrasi yang berlaku hingga satu tahun sesuai dengan penggunaan alat ukur inspeksi.

Alat pengendalian kualitas yang digunakan berupa evaluasi pengendalian kualitas berupa *check sheet*, diagram pareto, peta kendali, dan *fishbone* untuk mencari akar masalah terjadinya kecacatan yang terjadi pada SRS 4 dan 5 AK1 PUMA. Berdasarkan identifikasi berdasarkan *check sheet* kecacatan tertinggi yakni legok sebanyak 418 pcs. Kemudian diagram pareto jenis kecacatan tertinggi yaitu legok sebesar 23.68%, *silver streaks* sebesar 14.73%, dan warna tercampur atau belang sebesar 14.73%. Jumlah cacat legok yang tidak terkontrol berada pada minggu ke-9, ke-11, ke-15, ke-17, ke-19, dan ke-24 yang ditunjukkan berdasarkan metode identifikasi peta kendali. Penyebab utama kecacatan legok adalah temperatur suhu yang terlalu tinggi dan *cycle time* yang terlalu cepat pada saat proses *injection* yang termasuk dalam faktor mesin dan *mold*.

Kata kunci: SRS 4 dan 5 AK1 PUMA, ISO 9001: 2015, *silver streak*, dan *sevent tools*.