

RINGKASAN

KHOIRUN NISA'. Evaluasi Pengendalian Kualitas pada *line motor assembly* di PT Panasonic Manufacturing Indonesia. *Evaluation Of Quality control on the line motor assembly at PT Panasonic Manufacturing Indonesia*. Dibimbing oleh FARIDA RATNA DEWI

PT Panasonic Manufacturing Indonesia adalah perusahaan yang bergerak di bisnis manufaktur atau produksi alat elektronik. Unit bisnis utama perusahaan ini yaitu *Refrigator BU, Air Conditioner BU, Laundry Systems BU, Audio BU, IAQ BU (Fan Departement and Water Pump Departement)*, dan *PEC (Production Engineering Center) BU*. PT Panasonic Manufacturing Indonesia mempunyai 5 cabang perusahaan yang tersebar diseluruh Indonesia, salah satunya terletak di Jalan Raya Bogor km 29, Pekayon, Pasar Rebo, Jakarta Timur, DKI Jakarta. Cabang ini memfokuskan kegiatan produksinya pada pembuatan Lemari es, AC, Mesin cuci, radio-kaset, pompa air, dan kipas angin.

Sistem produksi yang diterapkan di PT Panasonic Manufacturing Indonesia adalah *make to order*. Pengendalian kualitas pada perusahaan meliputi *input* yang bertanggung jawab dalam pengendalian bahan baku, pengendalian kualitas proses yang bertujuan untuk mendapatkan hasil olahan pakan yang bermutu dan berkualitas, dan pengendalian *output*. PT Panasonic Manufacturing Indonesia menerapkan ISO 9001:2015 dengan menekankan pada keterlibatan kepemimpinan, menggunakan bahasa yang sederhana, manajemen rantai pasok yang lebih efektif, lebih mudah digunakan untuk pelayanan dan organisasi berbasis pengetahuan.

Alat pengendali kualitas yang digunakan oleh PT Panasonic Manufacturing Indonesia yaitu lembar periksa (*check sheet*), diagram pareto, bagan kendali (*control chart*), dan diagram sebab-akibat (*fishbone*). Lembar periksa (*check sheet*) digunakan untuk mengetahui seberapa banyak jenis cacat yang terjadi pada proses produksi. Jumlah cacat terbanyak terdapat pada bulan November 2021 sebanyak 439 unit. Jenis cacat yang terjadi pada lini *motor assembling* PT Panasonic Manufacturing Indonesia terdapat pada bahan setengah proses yaitu *No Operation, HVS, Noise, Ampere/ Watt out of spec, Layer, Starting Voltage, Low rpm, Rotor Bent, Oscillation*.

Diagram pareto menunjukkan berdasarkan tingkat cacat yang terbesar. Presentase jumlah cacat terbesar dari keseluruhan yaitu *no operation* sebesar 52,8%. Bagan kendali bulan November dan Desember 2021 masih di luar batas kendali. *Fishbone* dibuat berdasarkan permasalahan yang sering terjadi. Faktor produksi yaitu yang mempengaruhi permasalahan yaitu *man, method, material*, dan *machine*. Penyebab terjadinya cacat pada bahan setengah proses yaitu tidak adanya pengawasan khusus secara berkala dan perusahaan tidak memerhatikan keadaan *maintenance* yang dibutuhkan mesin.

Kata Kunci : Bahan Baku Cacat, Pengendalian Kualitas, Produk Cacat, *Seven tools* dan Kipas Angin.