

RINGKASAN

GUSTI SATRIYA SETIAWAN. Manajemen dan Pengendalian Kualitas *Ornamental Trim* pada Proses Sub *Assembly Door* di PT XYZ. *Management and Quality Control of Ornamental Trim in Sub Assembly Door Process at PT XYZ*. Dibimbing oleh ACHMAD SYAMSUL HUDA.

PT XYZ merupakan perusahaan multinasional yang bergerak di bidang otomotif. Produk yang dihasilkan adalah *passanger car* yang bersifat *Completely Knocked Down* (CKD) yaitu mobil rakitan yang ditujukan untuk pasar lokal dimana perakitan tersebut dibuat. Ada enam jenis *passanger car* yang dihasilkan yaitu tiga jenis sedan dan tiga jenis SUV.

Tujuan dari Parktik Kerja Lapang ini adalah untuk mengidentifikasi masalah cacat *part ornamental trim* dalam proses perakitan mobil pada sub *assembly door*, dan juga untuk menentukan akar penyebab masalah cacat *part ornamental trim* pada produksi *passanger car*. Penerapan manajemen kualitas di PT XYZ berpedoman pada empat standar mutu, dengan membuat standar berdasarkan *Plan, Do, Check, Action* (PDCA). PT XYZ memiliki sistem pengendalian kualitas yang dipakai oleh seluruh CKD di berbagai Negara.

Pengamatan dilakukan pada proses perakitan mobil dengan *part ornamental trim*. Pengamatan berdasarkan ke-enam tipe *passanger car*. *Check sheet* dan stratifikasi digunakan untuk mengidentifikasi frekuensi kejadian cacat. Diagram pareto digunakan untuk mengetahui jenis cacat yang paling dominan. Histogram digunakan untuk menunjukkan distribusi data secara visual. *Control Chart* digunakan untuk mengetahui kinerja proses perakitan, dan peta persebaran cacat berdasarkan suatu periode data. Bagan kendali juga dapat diinterpretasikan dengan mudah berdasarkan jumlah cacat dan persentase. Kemudian *fishbone* diagram digunakan untuk mengetahui akar permasalahan penyebab cacat.

Berdasarkan hasil analisis data *check sheet* dan stratifikasi, terdapat empat jenis cacat yang terjadi pada *part ornamental trim* seperti *scratch*, *dented*, *damage*, dan *poor quality*. Kemudian berdasarkan diagram pareto didapat cacat yang paling dominan adalah *scratch* sebesar 76,63%, selanjutnya *dented* sebesar 10,19%, kemudian *damage* sebesar 6,48%, dan *poor quality* sebesar 3,70%. Sehingga permasalahan yang paling dominan adalah jenis cacat *scratch* akan menjadi prioritas utama untuk diselesaikan. Grafik histogram diperoleh dari data cacat yang paling tinggi berada pada kelas interval 2,02 – 4,02 sebesar 8 sampel pengamatan. Berdasarkan hasil analisis *fishbone* diagram, faktor penyebab cacat salah satunya adalah operator tidak *aware* dalam menerapkan APD dan SOP pada proses perakitan *part ornamental trim*. *Control chart* dibuat berdasarkan jenis kecacatan dan jenis masalah yang terdapat dari *Non-Conformity Part* (NCP), keseluruhan data didapat berdasarkan pada periode bulan Januari 2018 hingga Desember 2019. Berdasarkan analisis keseluruhan, rekomendasi perbaikan disusun untuk mengoptimalkan upaya pengendalian kualitas dengan melakukan pembagian tugas Staf QA, QEP, serta QM dan perbaikan kinerja operator dalam perakitan *part ornamental trim* pada proses sub *assembly door*.

Kata kunci: *Completely Knock Down* (CKD), *Non-Conformity Part* (NCP), *part ornamental trim*, sub *assembly door*

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengemukakan sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.