



## RINGKASAN

JUAN MAHENDRA DENISWARA. Sistem Pengendalian Mutu Produk Pensil Warna *Classic* pada Proses *Finishing* di PT. AW. Faber-Castell Indonesia. *The Quality Control System of Classic Colour Pencils Product in Finishing Process at PT. AW. Faber-Castell Indonesia*. Dibimbing oleh HARDIANA WIDYASTUTI.

PT A.W. Faber-Castell Indonesia merupakan perusahaan multinasional, yang berpusat di German. PT FCI merupakan salah satu industri manufaktur yang memproduksi pensil warna berselubung kayu dan pensil grafit.

Praktik Kerja Lapangan bertujuan untuk mempelajari dan memahami aspek khusus Sistem Pengendalian Mutu Produk Pensil Warna *Classic* pada Proses *Finishing*. Metode yang digunakan yaitu metode pengumpulan data dan metode wawancara terhadap pihak terkait. Pengendalian mutu dilakukan untuk memastikan bahwa kualitas dari datangnya bahan baku (*input*), proses produksi, hingga barang jadi (*output*) sehingga dapat menghasilkan barang yang aman dan memiliki standar mutu yang baik bagi konsumen. PT FCI menghasilkan produk yang ramah lingkungan dengan menggunakan bahan baku yang memiliki sertifikat *Forest Stewardship Council (FSC)* dan *Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes (PEFC)*. PT FCI menerapkan *Small Group Activity (SGA)* yang sudah berjalan selama lima tahun, organisasi tersebut mengatasi permasalahan yang terdapat di dalam PT FCI untuk mencari solusi dari permasalahan tersebut untuk dapat mengoptimalkan kebijakan-kebijakan yang telah diterapkan.

Hasil penganatan yang telah dilakukan di PT FCI menggunakan beberapa metode yang diantaranya yaitu *check sheet*, stratifikasi, diagram pareto, dan diagram sebab akibat. *Check sheet* digunakan sebagai alat pengecekan mutu yang terdapat di setiap proses produksi dan *quality check material*. Stratifikasi digunakan untuk mengelompokan jenis *defect* yang terdapat di proses *finishing* dalam periode September 2019 hingga Februari 2020. Diagram pareto disusun berdasarkan jenis *defect* terbesar hingga jenis *defect* terendah, jenis *defect* terbesar yaitu kualitas stempel dan jenis *defect* terendah yaitu salah stempel dalam periode September 2019 hingga Februari 2020. Pada diagram kontrol menunjukkan bahwa jenis *defect* yang melebihi batas kendali atas yaitu pada bulan September 2019, November 2019, dan Februari 2020 dapat diartikan bahwa *defect* tersebut tidak ada yang berada di dalam batas. Diagram sebab akibat digunakan untuk mengidentifikasi penyebab terjadinya *defect* terbesar yaitu *defect* kualitas stempel, penyebab terjadinya *defect* tersebut dikarenakan lamanya masa simpan stempel sehingga terjadi penggumpalan. Berdasarkan analisis keseluruhan rekomendasi upaya dalam mengoptimalkan pengendalian kualitas pada proses *finishing* yaitu dengan menetapkan masa simpan stempel, menetapkan *job desc* pada operator dan memberikan pelatihan pada operator terkait dengan *job desc* yang telah ditetapkan.

Kata Kunci : Alat Pengendalian Mutu, *Classic Colour Pencils*, Pengendalian Mutu, Proses *Finishing*, *Quality Control Circle*.

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural Univer

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 mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.