

RINGKASAN

SOPHIE MUHIBATUL ANWAR Evaluasi Sistem Manajemen dan Pengendalian Kualitas Produk STB 500 BK di PT Cahaya Buana Intitama. Dibimbing oleh MACHFUD.

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Cahaya Buana Intitama sebagai industri manufaktur yang berfokus pada produk furnitur plastik. PT CBI memproduksi kursi, meja, lemari, laci, dan nakas dengan ratusan jenis produk. Tujuan utama dari Praktik Kerja Lapangan yaitu mengevaluasi pengendalian mutu pada produk STB 500 BK dan memberikan alternatif solusi permasalahan yang berkaitan dengan manajemen dan pengendalian mutu.

Pengamatan dilakukan pada produk STB 500 BK karena produk tersebut memiliki angka permintaan tertinggi. Produk STB 500 BK terdiri dari komponen tutup atas, landasan, tutup laci, badan laci, kaki 1,7, *handle top*, *accessories*, roda dan rumah roda. jenis cacat yang terdapat pada produk STB 500 BK adalah *silver streak*, gores tajam, keriput, *finishing* tidak rapi, legok, *black streak*, tidak ada keterangan jenis cacat, *shrinkage*/menyusut, *ejector mark*, *short shoot*, warna tercampur/belang, dan *flashing*. Untuk menjaga kualitas, PT Cahaya Buana Intitama menerapkan ISO 9001: 2015 yang berlaku hingga 30 September 2023. Selain itu, PT CBI telah mendapatkan CMS (*Compliance Minimum System*) dari Disney Indonesia.

Secara garis besar, proses produksi untuk komponen STB 500 BK dimulai dari kedatangan bahan baku, *mixing*, *injection*, *assembling*, dan *packing*. Pada setiap tahapan produksi terdapat QC yang akan mengontrol kualitas agar sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan, terutama pada bagian *injection*. Pada proses *injection* sesetiap komponen memiliki fokus kualitas yang berbeda.

Alat pengendalian kualitas yang digunakan penulis untuk mengevaluasi pengendalian mutu yaitu *checksheet*, diagram pareto, *control chart*, dan diagram sebab akibat untuk mencari akar masalah. Perhitungan alat pengendalian kualitas menggunakan cacat selama tahun 2020. Hasil pengamatan berupa *checksheet* berdasarkan jenis cacat menunjukkan bahwa *silver streak* memiliki frekuensi terbesar sebanyak 326 kejadian. Kemudian diagram pareto disusun berdasarkan jenis cacat terbesar hingga terkecil secara berurutan. Persentase cacat terbesar yaitu *silver streak* 24,3%, legok 15,8%, dan keriput 15,3%. Penggunaan *control chart* menunjukkan bahwa jumlah cacat *silver streak* pada komponen 500 BK tidak terkendali pada minggu ke-4, ke-13, dan ke-24. Berdasarkan diagram sebab akibat, penyebab dari *silver streak* adalah faktor material.

Kata kunci: STB 500 BK, *silver streak*, ISO 9001: 2015, dan *seven tools*.