



RINGKASAN

AGH Nia Rachmani Putri Evaluasi Sistem Manajemen dan Pengendalian Kualitas Produk STB 500 BK di PT Cahaya Buana Intitama. (*Evaluation of Management System and Quality Control STB 500 BK Product at PT Cahaya Buana Intitama*). Dibimbing oleh MACHFUD.

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Cahaya Buana Intitama (PT CBI) 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 pada tahun 2020. 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, *shrinkage*/menyusut, *ejector mark*, *short shot*, 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 tiap tahapan produksi terdapat QC yang akan mengontrol kualitas agar sesuai dengan standar kualitas yang ditetapkan, terutama pada bagian *injection*. Pada proses *injection* tiap komponen memiliki fokus kualitas yang berbeda.

Alat pengendalian kualitas yang digunakan untuk mengevaluasi pengendalian mutu yaitu *check sheet*, diagram pareto, *control chart*, dan diagram sebab akibat untuk mencari akar masalah. Perhitungan alat pengendalian kualitas menggunakan data produk cacat STB 500 BK selama tahun 2020. Hasil pengamatan berupa *check sheet* 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: ISO 9001: 2015, *seven tools*, *silver streak*, dan STB 500 BK