

## RINGKASAN

MUHAMMAD SAIFUDDIN. Penerapan Pengendalian Mutu di CV Jaya Lestari Bandung. *Implementation of Quality Control at CV Jaya Lestari Bandung*. Dibimbing oleh FANY APRILIANI.

Praktik kerja lapang (PKL) dilakukan di CV Jaya Lestari yang berlokasi di Jl. Cisirung No. 171 Dayeuh Kolot, Kabupaten Bandung, Jawa Barat merupakan perusahaan yang bergerak dibidang tekstil. Produk yang dihasilkan adalah berbagai jenis kain *printing*.

Proses produksi di CV Jaya Lestari terdapat sembilan kali proses yaitu *inspect greige*, pencucian, *stenter*, *printing*, *steamer*, pencucian, *stenter finishing*, dan IQCP. Pengendalian mutu bahan baku terjadi pada proses *inspect greige*, saat proses produksi pengendalian mutu dilakukan *in-line production* pada proses *stenter*, *printing*, dan *steamer*. Pengendalian mutu untuk produk jadi dilakukan pada proses IQCP sekaligus proses *packaging* dengan cara menggulung kain dengan roll lalu dimasukkan ke dalam plastik dan memberikan *grade* kepadaproduk tersebut.

CV Jaya Lestari menggunakan *four point system grading* yang memang umum digunakan pada manufaktur yang memproduksi tekstil dengan memberikan poin yaitu 1, 2, 3, dan 4 sesuai dengan ukuran dan signifikansi kerusakan yang terjadi untuk menentukan *grade* produk dengan memberikan nilai berdasarkan ukuran cacat yang terjadi, dengan ketentuan *grade A* memiliki poin cacat kurang dari tiga belas, *grade B* lebih dari tiga belas, dan *grade C* merupakan kain dengan cacat yang tidak bisa ditolerir.

Alat pengendalian kualitas yang dipakai oleh CV Jaya Lestari yaitu lembar periksa (*checksheet*), diagram Pareto, stratifikasi, dan diagram sebab-akibat (*fishbone*). Lembar periksa yang digunakan berasal dari data rekapan harian QC, dari data tersebut ditemukan lima puluh dua jenis cacat yang terdapat pada produk. *checksheet* dibagi menjadi dua berdasarkan mesinnya yaitu mesin *rotary* dan mesin *plate*. Jenis cacat yang ditemukan diurutkan untuk membuat diagram Pareto dan 80% jumlah cacat pada mesin *plate* berasal dari tiga belas jenis cacat yaitu *screen* mampet, *outsetting*, lipatan putih, blobor, pinggiran putih, cacat *blanket*, kotor obat, cerambang, *skewing/bowing*, benang ke *print*, lusi kosong, kotor oli, dan gerimis. Sedangkan pada mesin *rotary* menunjukkan 80% jumlah cacat terdiri dari sembilan jenis cacat yang terjadi yaitu *screen* mampet, pinggiran putih, lipatan putih, blobor, *screen* rembes, habis obat, benang ke-*print*, kotor obat, dan *outsetting*. Diagram stratifikasi dilakukan dengan mengklasifikasi data permasalahan jumlah produk cacat berdasarkan *shift kerja* hasil dari stratifikasi menunjukkan selama periode Januari 2021 hingga Maret 2021 persentase total produk cacat selalu meningkat setiap bulannya dan *shift C* mempunyai jumlah persentase produk cacat terbanyak yaitu 11% yang dua kali lipat dari *shift* lainnya.

Identifikasi masalah dilakukan dengan diagram sebab-akibat berdasarkan unsur *man*, *material*, *machine* dan *method* dari diagram sebab-akibat tersebut kita memutuskan permasalahan yang akan diprioritaskan untuk dibuat solusinya adalah *screen* yang tidak sesuai standar, operator kurang peduli terhadap cacat saat proses *printing*, dan metode *coating blanket* yang tidak sesuai SOP

Kata kunci : kain *printing*, *four point system*, *seventools*