

ABSTRAK

Pada suatu perusahaan manufaktur, kualitas produk merupakan salah satu faktor penting yang menentukan keberhasilan perusahaan dalam memenuhi kebutuhan pelanggan dan mempertahankan daya saing. Tingginya tingkat produk cacat dapat menyebabkan kerugian bagi perusahaan karena pemborosan waktu, tenaga kerja, penggunaan bahan baku yang ditanggung oleh perusahaan dan menurunkan kualitas produk yang dihasilkan. PT Laksana Karis Industri masih menghadapi permasalahan kecacatan pada produk Back Mount Frame berupa lubang LSA miring yang menyebabkan tingkat kecacatan melebihi standar perusahaan. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengendalian kualitas yang diterapkan perusahaan, menganalisis tingkat kecacatan produk, mengidentifikasi faktor penyebab kecacatan menggunakan metode *fishbone*, serta membandingkan metode *check sheet* dan *fishbone* dalam pengendalian kualitas. Penelitian ini menggunakan metode deskriptif kualitatif dengan metode analisis yang digunakan yaitu metode *fishbone*. Hasil penelitian menunjukkan tingkat kecacatan produk sebesar 2,8% atau 21 pcs dari total produksi 750 pcs. Faktor penyebab kecacatan berasal dari metode, manusia, mesin, dan lingkungan. Berdasarkan usulan perbaikan yang disusun, tingkat kecacatan diperkirakan menurun menjadi 1,73%. Temuan penelitian menunjukkan bahwa *fishbone* lebih mampu mengidentifikasi akar penyebab kecacatan dibandingkan *check sheet* sehingga dapat menjadi dasar penyusunan tindakan perbaikan yang lebih terarah.

Kata kunci: Pengendalian Kualitas, Produk Cacat, *Fishbone*, *Check Sheet*, Back Mount Frame.

ABSTRACT

In a manufacturing company, product quality is a crucial factor in determining its success in meeting customer needs and maintaining competitiveness. A high product defect rate can result in losses for the company due to wasted time, labor, and raw material costs, which can reduce product quality. PT Laksana Karis Industri continues to face defects in its Back Mount Frame products, such as slanted LSA holes, which cause the defect rate to exceed company standards. This study aims to determine the company's quality control practices, analyze the product defect rate, identify the factors causing defects using the fishbone method, and compare the checksheet and fishbone methods in quality control. This study employed a qualitative descriptive method with the fishbone method as the analytical method. The results showed a product defect rate of 2.8%, or 21 units out of a total production of 750 units. The factors contributing to the losses were methods, humans, machines, and the environment. Based on the proposed improvements, the defect rate is estimated to decrease to 1.73%. The study findings indicate that the fishbone method is more capable of identifying the root causes of accidents than the checksheet, thus providing a basis for developing more targeted corrective actions.

Keywords: *Quality Control, Defective Products, Fishbone, Check Sheet, Back Mount Frame.*