

ABSTRAK

Marsha Aisyaditara (30421785)

**MEMPELAJARI PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK PENERAS
SUARA BS-34 PADA PT TOA GALVA INDUSTRIES**

**Penulisan Ilmiah, Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri,
Universitas Gunadarma, 2024**

Kata Kunci: Proses Produksi, Pengendalian Kualitas Produk, PT Toa Galva
Industries

(xi+38+Lampiran)

Kemajuan teknologi dalam dunia industri manufaktur menyebabkan perusahaan berlomba-lomba untuk menghasilkan produk yang berkualitas tinggi sehingga dapat bersaing dengan kompetitor lainnya. Peningkatan kualitas menjadi salah satu kekuatan terpenting pada pertumbuhan perusahaan baik di pasar nasional maupun internasional. Pengendalian kualitas dibutuhkan untuk menghasilkan produktivitas yang tinggi, biaya pembuatan barang keseluruhan menjadi lebih rendah, serta meminimalisir kecacatan produk. PT Toa Galva Industries merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang elektronika dengan spesialisasi *sound and communication* yang memproduksi sistem peneras suara untuk berbagai keperluan dan aplikasi. Pengendalian kualitas diterapkan pada produk peneras suara BS-34 dengan harapan produk yang diterima oleh konsumen merupakan produk yang berkualitas. Tujuan penulisan yaitu mempelajari proses produksi produk, pengendalian kualitas proses produk, dan kecacatan pada produk peneras suara jenis BS-34 pada PT Toa Galva Industries. Metode pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi secara langsung.

Produk peneras suara BS-34 yang dihasilkan pada PT Toa Galva Industries melewati beberapa tahapan yaitu persiapan komponen, perakitan, pemeriksaan produk, pelabelan, pengemasan, dan penyimpanan produk di gudang barang jadi. Proses produksi di PT Toa Galva Industries pada produk BS-34 menggunakan sistem produksi *make to order*, yaitu perusahaan membuat produk setiap ada pemesanan masuk. Pengendalian kualitas proses produksi peneras suara BS-34 melalui 5 tahapan yaitu tahap pemeriksaan produk yang terdiri dari 4 tahapan pemeriksaan suara menggunakan *sweeper test horn* dengan standarisasi frekuensi suara berada pada 190 Hz sampai 17 kHz, arus listrik menggunakan *insulation tester* dengan standarisasi arus listrik berada pada 4 volt, polaritas menggunakan *polarity checker speaker* dengan standarisasi tanda polaritas positif hijau, dan impedansi menggunakan LCR meter dengan standarisasi impedansi berada pada $3.3k\Omega$ - $10k\Omega$. Pemasangan label menggunakan indera mata dengan standarisasi *wiring label* tidak miring dan *qc stamp* sejajar. Pengemasan produk menggunakan indera mata dengan standarisasi karton tidak rusak dan terdapat buku panduan. Selama bulan Februari hingga Maret perusahaan mengalami kecacatan produk yang tidak memenuhi standar kualitas dengan jenis kecacatan antara lain kabinet terdapat jamur, penutup peneras suara penyok, dan papan depan kotor.

Daftar Pustaka (1990-2015)