

MAGANG INDUSTRI

di

PT Ho Wah Genting

Disusun untuk memenuhi salah satu syarat kelulusan Mata Kuliah Magang Industri

Oleh:

Feby Agustiana

3112311094



PROGRAM STUDI D3 Akuntansi

POLITEKNIK NEGERI BATAM

2026



No.FO.8.4.3.1-V2 Format Laporan Magang
23 Maret 2020

LEMBAR PENGESAHAN

Yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan bahwa :

Feby Agustiana 3112311094

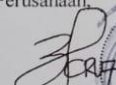
telah melaksanakan Magang Industri

di **PT Ho Wah Genting**

mulai tanggal **01 Agustus 2025** sampai dengan **01 Desember 2025**.

Batam, 01 Desember 2025

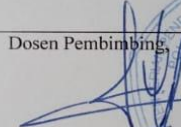
Pembimbing Perusahaan,


Maleaki Risky, A.Md.T.

QA Engineer



Dosen Pembimbing,


Afriyanti Hasanah, S.S.T., M.Sc.

117176/199102022019032018



LEMBAR PENGESAHAN

Yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan bahwa :

Feby Agustiana 3112311094

telah melaksanakan Magang Industri

di PT Ho Wah Genting

mulai tanggal 1 Desember 2025 sampai dengan 1 April 2026.

Batam, 1 April 2026

Pembimbing Perusahaan,  Maleaki Risky QA Engineer 	Manager Departement,  Jefricson Napitupulu Manager QA 
Management Perusahaan,  Jonathan Sinaga Asst. P & GA Manager 	Dosen Pembimbing,  Afriyanti Hasanah, S.S.T., M.Sc 117176/199102022019032018 

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadiran Allah SWT. yang telah memberikan rahmat dan hidayah-Nya sehingga saya bisa menyelesaikan penyusunan laporan kegiatan magang industri di PT Ho Wah Genting. Kelancaran kegiatan magang industri ini tidak terlepas dari bantuan bimbingan dan arahan dari berbagai pihak sehingga dapat berjalan dengan baik.

Maka dari itu penulis ingin mengucapkan rasa terimakasih kepada pihak yang telah membantu:

1. Ibu Afriyanti Hasanah, S.S.T., M.Sc., selaku Dosen Pembimbing PoltekNIK Negeri Batam.
2. Bapak Jefricson Napitupulu, selaku Manager QA di PT Ho Wah Genting.
3. Bapak Maleaki Risky, selaku Pembimbing Magang di PT Ho Wah Genting.
4. Ibu Annisya Fitri Khairina Parinduri, S.Tr.Akun., selaku Koordinator Magang Politeknik Negeri Batam.
5. Ibu Rizka Destiana, S.Tr. Akun., M.Acc., selaku Wali Dosen Politeknik Negeri Batam.
6. Seluruh karyawan departemen IQC PT Ho Wah Genting yang telah membantu penulis.

Kepada semua pihak terlibat yang tidak dapat saya sebutkan satu per satu, penyusunan laporan ini masih jauh dari kata sempurna. Maka dari itu penulis memohon maaf sebesar-besarnya apabila dalam penyusunan laporan ini masih terdapat banyak kekurangan. Semoga laporan ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca.

Batam, April 2026

Feby Agustiana

Daftar Isi

KATA PENGANTAR.....	i
Daftar Isi.....	ii
Daftar Gambar.....	ii
1. Gambaran Umum Perusahaan	1
1.1 Sejarah Singkat Perusahaan	1
1.2 Visi, Misi Perusahaan	1
1.3 Struktur Organisasi Perusahaan	2
1.4 Ruang Lingkup Usaha Perusahaan	4
2. Deskripsi Kegiatan Magang Industri	6
2.1 Deskripsi Kerja	6
2.1.1 Lokasi Unit Kerja	6
2.1.2 Rincian Tugas.....	6
2.1.3 Tanggung Jawab.....	6
2.1.4 Target yang Diharapkan	6
2.1.5 Kendala yang Dihadapi Dalam Menyelesaikan Tugas	7
2.1.6 Upaya yang Dilakukan Dalam Menyelesaikan Tugas.....	7
2.2 Deskripsi Alat dan Produk	8
2.2.1 Perangkat Lunak/Perangkat Keras yang Digunakan	8
2.2.2 Data dan Dokumen yang Diolah/Dihasilkan	9
2.3 Hal-Hal Lain	10
Kesimpulan dan Saran	13
Kesimpulan.....	13
Saran.....	13
Daftar Pustaka.....	14
Lampiran A <i>Log Book</i>	16
Lampiran Bukti Komunikasi.....	17
Lampiran B Produk yang Dihasilkan.....	19

Daftar Gambar

Gambar 1.1 PT Ho Wah Genting.....	1
Gambar 1.2 Data Perusahaan 2024.....	2
Gambar 1.3 Logbook bulan Desember	15
Gambar 1.4 Logbook bulan Januari.....	15
Gambar 1.5 Logbook bulan Februari.....	15
Gambar 1.6 Logbook bulan Maret.....	16
Gambar 1.7 Bukti Komunikasi Dospem dan Supervisor.....	18
Gambar 1.8 Produk yang dihasilkan.....	20
Gambar 1.9 Produk yang dihasilkan.....	21
Gambar 2.0 Produk yang dihasilkan.....	21
Gambar 2.1 Produk yang dihasilkan.....	22
Gambar 2.2 Produk yang dihasilkan.....	22
Gambar 2.3 Produk yang dihasilkan.....	23

1. Gambaran Umum Perusahaan/Instansi

1.1 Sejarah Singkat Perusahaan/Instansi



Gambar 1.1 PT Ho Wah Genting

PT Ho Wah Genting adalah sebuah perusahaan manufaktur terintegrasi yang bergerak di bidang pembuatan kabel, *power supply cord sets and moulded cable assemblies for original equipment manufactures*. PT Ho Wah Genting berlokasi di kawasan Bintang Industri II Jl. Brigjen Katamsa Lot. 27-30A, Tj. Uncang, Kec. Batu Aji, Kota Batam, Kepulauan Riau. Perusahaan tersebut didirikan di Indonesia sebagai perseroan terbatas swasta pada 2 Juli 2001 dan mulai beroperasi pada 1 Maret 2002.

PT Ho Wah Genting melayani produsen peralatan asli (Original Equipment Manufacturer) serta produsen desain asli (Original Design Manufacturer) yang bergerak di bidang perangkat listrik dan elektronik. Dalam menjalankan operasionalnya, perusahaan senantiasa berkomitmen memenuhi standar regulasi dan kebutuhan konsumen dengan menekankan ketepatan waktu penyelesaian dan pengiriman produk.

Seiring perjalanan waktu, PT Ho Wah Genting terus mengembangkan inovasi dan memperkuat sistem produksinya. Dengan dedikasi terhadap kualitas, efisiensi, dan keandalan, perusahaan berkomitmen untuk merancang, memproduksi, dan mengirimkan produk berkualitas tertinggi, sehingga mampu menjadi salah satu perusahaan unggul di industri manufaktur kabel dan komponen elektronik di Indonesia.

1.2 Visi, Misi Perusahaan/Instansi

Sebagai perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur kabel dan komponen listrik, PT Ho Wah Genting memiliki arah dan tujuan yang jelas dalam menjalankan kegiatan usahanya. Hal tersebut tercermin melalui visi

dan misi perusahaan yang menjadi pedoman dalam setiap langkah operasional serta pengambilan keputusan menajeria.

Visi

- Ho Wah Genting bertujuan memperluas operasi bisnisnya dengan cara diverifikasi, globalisasi pasar dan modernisasi produk untuk masa depan.
- Memasok pelanggan secara global dengan beragam portofolio produk berkualitas tinggi. Kami bertujuan untuk menjadi pemasok bahan baku, produk setengah jadi dan produk yang diakui secara global.

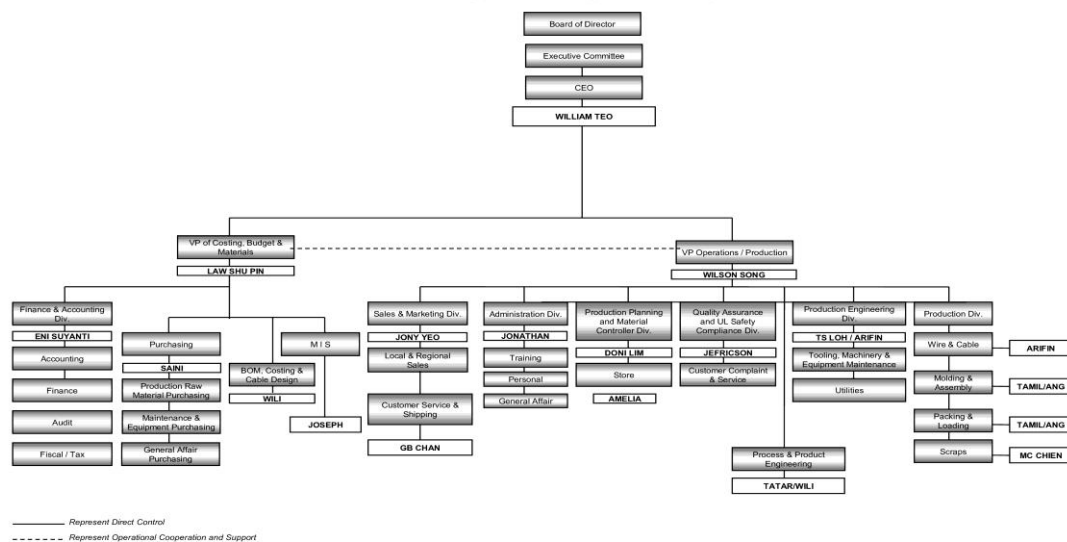
Misi

- Menjadi produsen kelas dunia dengan pengakuan lokal dan internasional yang kuat dalam menghasilkan produk yang inovatif dan berkualitas tinggi, memenuhi harapan pelanggan melalui upaya, efisiensi produk, peningkatan proses kerja sambil memanfaatkan sumber daya yang tersedia dengan cara bertanggung jawab atas lingkungan.
- Melebihi persyaratan dan harapan pelanggan kami. Juara kesejahteraan karyawan kami. Memastikan pertumbuhan dan evaluasi yang berkelanjutan dan bisnis global untuk pemegang saham kami.

1.3 Struktur Organisasi Perusahaan/Instansi

Struktur organisasi pada PT Ho Wah Genting yang di update pada 02 Januari 2024 dengan posisi setiap individu masih sama hingga sekarang. Struktur organisasi PT Ho Wah Genting terdiri atas posisi CEO (*Chief Executive officer*) yang dipegang oleh Mr. Wiliam Teo, posisi *VP of Operation/Production* di pegang oleh Mr. Wilson Song, posisi *VP of Costing Budget & Materials* di pegang oleh Mr. Law Shu Pin. Berikut struktur organisasi pada PT Ho Wah Genting secara keseluruhan dapat di lihat pada gambar di bawah ini:

ORGANIZATION CHART Year 2025 PT. HO WAH GENTING



Gambar 1.2 Data Perusahaan 2024

1. Board of Director & Executive Committee

Merupakan pihak tertinggi dalam perusahaan yang bertanggung jawab atas pengambilan keputusan strategis, kebijakan perusahaan, serta pengawasan terhadap seluruh aktivitas operasional, produksi, dan keuangan.

2. Chief Executive Officer (CEO) – William Teo

CEO memiliki tanggung jawab utama dalam mengarahkan, mengawasi, dan memastikan seluruh kegiatan perusahaan berjalan sesuai dengan visi, misi, dan tujuan perusahaan. CEO juga bertugas mengoordinasikan seluruh divisi agar selaras dalam pencapaian target produksi dan kualitas.

3. Vice President of Costing, Budget & Materials – Law Shu Pin

Divisi ini bertanggung jawab terhadap perencanaan dan pengendalian biaya produksi, penganggaran tahunan, serta pengadaan bahan baku. VP ini mengawasi beberapa bagian di bawahnya:

- a. Finance & Accounting Division (Eni Suyanti): mengelola laporan keuangan, akuntansi biaya, audit internal, serta perpajakan.
- b. Purchasing Department (Saini): melakukan pembelian bahan baku, peralatan, dan kebutuhan operasional pabrik.
- c. BOM, Costing & Cable Design (Will): menyusun Bill of Material, menghitung biaya produksi per produk, dan merancang desain kabel sesuai spesifikasi pelanggan.
- d. MIS (Joseph): mengelola sistem informasi perusahaan agar efisien dan terintegrasi.

4. Vice President of Operations/Production – Wilson Song

Bertanggung jawab atas seluruh proses produksi mulai dari perencanaan, pelaksanaan, hingga pengendalian mutu. Mengawasi divisi-divisi berikut:

a. Production Planning and Material Controller Division (Doni Lim)

Mengatur jadwal produksi, memastikan ketersediaan bahan baku sesuai kebutuhan, serta melakukan koordinasi dengan bagian produksi dan purchasing agar proses berjalan tepat waktu.

b. Quality Assurance and UL Safety Compliance Division (Jeffricson)

Menjamin bahwa seluruh produk memenuhi standar kualitas perusahaan dan sertifikasi UL (Underwriters Laboratories). Divisi ini juga menangani:

- 1) Incoming Quality Control (IQC) untuk pemeriksaan bahan baku.
- 2) Customer Complaint & Service untuk menangani klaim dan keluhan pelanggan.
- 3) Internal Audit Kualitas untuk memastikan sistem mutu berjalan efektif.

c. Production Engineering Division (T.S. Loh / Arifin)

Bertanggung jawab atas pemeliharaan mesin produksi, peralatan (tooling), serta pengembangan proses agar lebih efisien dan berstandar tinggi.

d. Production Division

Melaksanakan proses produksi sesuai perencanaan yang telah dibuat. Terdiri atas beberapa bagian:

- 1) Wire & Cable (Arifin): pembuatan dan ekstrusi kabel.
- 2) Molding & Assembly (Tamil / Ang): perakitan dan pembentukan komponen kabel.

- 3) Packing & Loading (Tamil / Ang): pengemasan dan pengiriman produk jadi.
- 4) Scraps (Mc Chien): pengelolaan sisa bahan produksi agar dapat didaur ulang atau dimanfaatkan kembali.
- e. Process & Product Engineering (Tata / Will)
Melakukan analisis dan pengembangan proses manufaktur serta memastikan desain produk sesuai spesifikasi teknis pelanggan.
5. Sales & Marketing Division – Jony Yeo
Menangani pemasaran dan penjualan produk baik untuk pasar lokal maupun regional. Divisi ini juga menjalin hubungan dengan pelanggan dan mengoordinasikan kebutuhan pesanan dengan bagian produksi.
6. Administration Division – Jonathan
Bertanggung jawab atas kegiatan administratif perusahaan yang meliputi:
 - a. Training: pelatihan karyawan.
 - b. Personal: pengelolaan SDM dan data kehadiran.
 - c. General Affair (Amelia): urusan umum seperti fasilitas kantor, keamanan, dan kebutuhan logistik administratif.
7. Customer Service & Shipping Division – GB Chan
Mengatur proses pengiriman barang jadi kepada pelanggan serta memastikan dokumen pengiriman sesuai dengan pesanan. Divisi ini juga menangani koordinasi antara produksi dan pelanggan untuk jadwal pengiriman.

Posisi Divisi Tempat Magang (IQC)

Penulis ditempatkan di bawah Divisi *Quality Assurance* and *UL Safety Compliance*, yang dipimpin oleh Mr. Jeffricson. Divisi ini bertanggung jawab memastikan bahan baku yang diterima memenuhi standar kualitas sebelum digunakan dalam proses produksi. Struktur internal divisi terdiri atas:

1. Manager QA: bertanggung jawab penuh terhadap kebijakan dan strategi mutu perusahaan.
2. IQC Supervisor: mengawasi pelaksanaan inspeksi material masuk dan memastikan hasil pemeriksaan terdokumentasi dengan benar.
3. Assistant Supervisor: membantu supervisor dalam koordinasi kegiatan inspeksi dan pelaporan hasil pemeriksaan.
4. Leader: mengatur pembagian tugas harian tim IQC dan memastikan proses pemeriksaan berjalan sesuai jadwal.
5. Staff IQC: melaksanakan pemeriksaan material, menyusun laporan inspeksi, serta melakukan input data ke sistem ERP.

1.4 Ruang Lingkup Usaha Perusahaan/Instansi

PT Ho Wah Genting bergerak di bidang manufaktur kabel dan komponen listrik dengan kegiatan utama meliputi produksi, perakitan, dan distribusi berbagai jenis kabel serta perlengkapannya mencakup:

- a. Pembuatan kabel dan kawat listrik untuk kebutuhan industri elektronik dan peralatan rumah tangga.
- b. Produksi set kabel daya (power supply cord sets) yang digunakan pada berbagai perangkat listrik dan elektronik seperti stop kontak untuk Handphone dan Kipas Angin.
- c. Perakitan kabel cetakan (moulded cable assemblies) untuk mendukung kebutuhan *Original Equipment Manufacturer* (OEM) dan *Original Design Manufacturer* (ODM).
- d. Pengembangan produk baru sesuai dengan standar dan spesifikasi pelanggan, dengan fokus pada inovasi, efisiensi, dan keamanan.
- e. Distribusi produk kabel dan komponen listrik kepada perusahaan manufaktur domestik maupun internasional.

Melalui kegiatan usaha tersebut, PT Ho Wah Genting berperan dalam mendukung rantai pasok industri listrik dan elektronik di Indonesia dengan menekankan pada kualitas produk, ketepatan waktu pengiriman, dan kepuasan pelanggan.

2. Deskripsi Kegiatan Magang Industri

2.1 Deskripsi Kerja

2.1.1 Lokasi Unit Kerja

PT Ho Wah Genting berlokasi di Jl. Brigadir Jenderal Katamso Lot 29, 29A & 30, Tj. Uncang, Kec. Batu Aji, Kota Batam, Kepulauan Riau 29425. Penulis ditugaskan di Divisi Quality Assurance, khususnya pada bagian *Incoming Quality Control* (IQC) selama 8 bulan teritung mulai dari 1 Agustus 2025 sampai 31 Maret 2026.

2.1.2 Rincian Tugas

Adapun rincian tugas rutin penulis yang dilaksanakan selama kegiatan magang di PT Ho Wah Genting, khususnya di bagian *Incoming Quality Control* (IQC) adalah sebagai berikut:

- a. Melakukan pemeriksaan terhadap bahan baku yang diterima seperti *cartoon*, *sleeve card*, *copper rod*, dan komponen lain untuk memastikan tidak ada kerusakan fisik serta sesuai dengan spesifikasi dan approval sample yang telah ditetapkan.
- b. Menyiapkan dan mencatat hasil pemeriksaan ke dalam Inspection Report sebagai dokumentasi resmi hasil kegiatan pemeriksaan kualitas.
- c. Membuat laporan *8D Report* dan *Vendor Corrective Action Report* (VCAR) untuk memastikan penyelesaian masalah kualitas.
- d. Mengarsipkan dokumen seperti *Delivery Order* (DO) dan *Manufacturing Order* (MO), kemudian melakukan input data ke sistem ERP untuk memastikan keakuratan data IQC.

2.1.3 Tanggung Jawab

Adapun rincian tanggung jawab penulis yang dilaksanakan selama kegiatan magang di PT Ho Wah Genting, khususnya di bagian *Incoming Quality Control* (IQC) adalah sebagai berikut:

- a. Bertanggung jawab membantu memastikan bahwa semua material yang masuk telah diperiksa sesuai standar spesifikasi yang ditetapkan perusahaan, meliputi kondisi fisik, ukuran, label, dan kelengkapan dokumen pendukung.
- b. Bertanggung jawab mencatat hasil pemeriksaan ke dalam laporan inspeksi (Material Report), dan memastikan hasil pemeriksaan disampaikan kepada atasan untuk ditinjau.
- c. Bertugas membantu menyiapkan *8D Report* dan *Vendor Corrective Action Report* (VCAR) apabila ditemukan material yang tidak sesuai standar.
- d. Bertanggung jawab dalam mengarsipkan dan menginput dokumen berupa *Delivery Order* (DO) dan *Manufacturing Order* (MO) ke dalam sistem ERP untuk memastikan keakuratan data.

2.1.4 Target yang Diharapkan

Adapun rincian target penulis yang dilaksanakan selama kegiatan magang di PT Ho Wah Genting, khususnya di bagian *Incoming Quality Control* (IQC) adalah sebagai berikut:

- a. Semua material yang diterima pada hari tersebut harus diperiksa secara visual dan dimensi sebelum pukul 17.00.

- b. Laporan hasil pemeriksaan seperti *Material Report* dan *Inspection Report* harus diselesaikan dan diserahkan kepada atasan pada hari yang sama maksimal pukul 17.00.
- c. *8D Report* dan *Vendor Corrective Action Report* (VCAR) harus dibuat maksimal 1×24 jam setelah ketidaksesuaian ditemukan.
- d. Semua *Delivery Order* (DO) dan *Manufacturing Order* (MO) harus difotokopi, distempel, dan diinput ke sistem ERP paling lambat pada hari yang sama sebelum pukul 17.00.

2.1.5 Kendala yang Dihadapi Dalam Menyelesaikan Tugas

Adapun kendala yang dihadapi penulis selama melaksanakan magang di PT Ho Wah Genting, khususnya di bagian *Incoming Quality Control* (IQC), adalah sebagai berikut:

- a. Kesulitan dalam memahami standar inspeksi pada awal magang, terutama dalam membedakan kategori *defect minor*, *major*, dan *critical* sesuai dengan standar perusahaan, sehingga membutuhkan waktu adaptasi lebih lama untuk melakukan pemeriksaan secara mandiri.
- b. Keterbatasan pengetahuan dalam penggunaan sistem ERP untuk penginputan *Delivery Order* (DO) dan verifikasi data material, yang menyebabkan penulis harus meminta bantuan rekan kerja atau atasan untuk memastikan data yang diinput sesuai dengan dokumen fisik.
- c. Kurangnya pengalaman dalam penyusunan laporan kualitas seperti *8D Report* dan *Vendor Corrective Action Report* (VCAR) menyebabkan proses pelaporan membutuhkan waktu lebih lama.
- d. Kendala teknis saat pemeriksaan fisik material, seperti keterbatasan alat ukur yang tersedia atau kondisi pencahayaan yang kurang optimal, membuat hasil inspeksi perlu dilakukan dengan lebih hati-hati agar tidak terjadi kesalahan dalam penilaian kualitas material.

2.1.6 Upaya yang Dilakukan Dalam Menyelesaikan Tugas

Adapun upaya yang dilakukan penulis selama melaksanakan magang di PT Ho Wah Genting, khususnya di bagian *Incoming Quality Control* (IQC), adalah sebagai berikut:

- a. Untuk mengatasi kesulitan dalam memahami standar inspeksi, penulis secara aktif mempelajari dokumen standar perusahaan, seperti *inspection guideline* dan contoh produk *approved sample*. Selain itu, penulis juga melakukan diskusi dan bertanya langsung kepada supervisor maupun rekan kerja yang lebih berpengalaman guna memahami perbedaan kategori *defect minor*, *major*, dan *critical*. Dengan cara ini, penulis dapat meningkatkan pemahaman secara bertahap hingga mampu melakukan inspeksi secara mandiri.
- b. Dalam menghadapi keterbatasan pengetahuan terkait penggunaan sistem ERP, penulis berinisiatif untuk mempelajari alur sistem melalui panduan internal serta melakukan praktik langsung dengan pendampingan dari rekan kerja. Penulis juga mencatat langkah-langkah penting dalam proses penginputan *Delivery Order* (DO) dan verifikasi data material, sehingga dapat meminimalisir kesalahan dan meningkatkan kecepatan dalam penggunaan sistem.
- c. Untuk meningkatkan kemampuan dalam penyusunan laporan kualitas seperti *8D Report* dan *Vendor Corrective Action Report* (VCAR), penulis mempelajari contoh laporan yang telah dibuat sebelumnya

serta meminta arahan dari atasan. Penulis juga berlatih menyusun laporan secara bertahap agar lebih terbiasa dengan format dan alur analisis permasalahan, sehingga kualitas laporan yang dihasilkan menjadi lebih baik.

- d. Dalam mengatasi kendala teknis saat pemeriksaan fisik material, penulis melakukan pengecekan ulang terhadap alat ukur sebelum digunakan serta menyesuaikan posisi pemeriksaan agar mendapatkan pencahayaan yang lebih optimal. Selain itu, penulis juga melakukan inspeksi dengan lebih teliti dan berhati-hati, serta melakukan konfirmasi kepada atasan apabila terdapat keraguan dalam penilaian kualitas material.

2.2 Deskripsi Alat dan Produk

2.2.1 Perangkat Lunak/Perangkat Keras yang Digunakan

Selama melaksanakan kegiatan magang di PT Ho Wah Genting, khususnya di bagian *Incoming Quality Control* (IQC), penulis menggunakan beberapa perangkat lunak dan perangkat keras untuk mendukung pelaksanaan tugas harian. Adapun rincian perangkat yang digunakan adalah sebagai berikut:

A. Perangkat Lunak

1. Microsoft Excel, digunakan untuk mencatat, mengolah, dan membuat laporan hasil inspeksi material, seperti *Incoming Inspection Report*, *Copper Rod Weight Report*, dan data penerimaan barang.
2. Microsoft Word, digunakan untuk menyusun dokumen seperti *8D Report*, *Vendor Corrective Action Report* (VCAR), serta form laporan harian dan internal memo.
3. Microsoft Outlook, berfungsi untuk mengirimkan laporan hasil inspeksi, VCAR, maupun komunikasi antar divisi seperti QA, Purchasing, dan Store Department.
4. ERP System (Enterprise Resource Planning), digunakan untuk menginput data *Delivery Order* (DO), melakukan verifikasi penerimaan material, serta memastikan kesesuaian antara dokumen fisik dan data sistem.
5. PDF Reader (Adobe Acrobat Reader), digunakan untuk membuka, membaca, dan memberi tanda pada dokumen digital seperti *drawing*, *approval sample specification*, dan *inspection standard form*.

B. Perangkat Keras

1. Komputer (Desktop PC), digunakan untuk mengakses sistem ERP, menyusun laporan pemeriksaan, dan menyimpan data hasil inspeksi material.
2. Printer dan Mesin Fotokopi, digunakan untuk mencetak, menggandakan, dan memberi cap dokumen seperti *Delivery Order* (DO), dan laporan IQC.
3. Barcode Scanner, berfungsi untuk memindai label barcode pada material yang diterima dan mencocokkannya dengan data pada sistem ERP untuk memastikan kesesuaian data.
4. Alat Ukur (Measurement Tools), meliputi *caliper*, *micrometer*, *measuring tape*, dan *ruler* yang digunakan dalam proses inspeksi dimensi material untuk memastikan kesesuaian dengan *approval sample*.

2.2.2. Data dan Dokumen yang Diolah/Dihasilkan

Selama melaksanakan kegiatan magang di PT Ho Wah Genting, khususnya pada bagian *Incoming Quality Control* (IQC), penulis terlibat dalam pengolahan serta penyusunan berbagai dokumen yang berkaitan dengan proses penerimaan dan pemeriksaan material. Dokumen-dokumen tersebut digunakan sebagai bukti administrasi, pelaporan hasil inspeksi, serta komunikasi antar divisi untuk menjamin mutu material yang digunakan dalam proses produksi. Adapun data dan dokumen yang diolah maupun dihasilkan adalah sebagai berikut:

1. Incoming Inspection Report

Dokumen ini berisi hasil pemeriksaan material yang datang dari vendor. Data yang dicatat mencakup nama material, nomor *Delivery Order* (DO), jumlah barang, hasil pemeriksaan visual, hasil pengukuran dimensi, serta status kelulusan material (Accepted/Rejected). Laporan ini menjadi dasar untuk menentukan apakah material layak digunakan dalam proses produksi.

2. Copper Rod Weight & Inspection Report

Merupakan laporan yang mencatat hasil pemeriksaan berat dan kondisi fisik *copper rod* (batangan tembaga) yang diterima. Data hasil penimbangan dibandingkan dengan standar berat yang telah ditetapkan. Hasil laporan ini kemudian diserahkan kepada atasan untuk proses verifikasi dan disimpan sebagai arsip IQC.

3. Delivery Order (DO) Document

Dokumen ini diterima dari pihak *Store Department* setelah dilakukan proses *Q-in*. IQC bertugas untuk memeriksa kesesuaian informasi pada DO dengan material yang diterima, kemudian memberikan cap, tanda tangan, serta melakukan penginputan data ke dalam *system ERP*. Dokumen DO ini menjadi bukti administrasi resmi penerimaan barang dari *vendor*.

4. 8D Report (Eight Disciplines Report)

Laporan ini digunakan untuk menangani dan mendokumentasikan permasalahan kualitas yang ditemukan pada material. Dokumen mencakup delapan tahapan penyelesaian masalah, mulai dari identifikasi akar penyebab, tindakan perbaikan sementara dan permanen, hingga verifikasi hasil tindakan korektif dari *vendor*.

5. VCAR (Vendor Corrective Action Report)

Dokumen ini dibuat oleh team IQC ketika ditemukan ketidaksesuaian material yang berasal dari *vendor*. VCAR dikirim melalui email kepada pihak vendor untuk meminta klarifikasi dan Tindakan perbaikan. IQC kemudian melakukan verifikasi atas tindakan yang dilakukan oleh *vendor* untuk memastikan permasalahan tidak terulang kembali.

6. Manufacturing Order (MO)

Berupa kumpulan dokumen *Manufacturing Order* yang dikompilasi secara berurutan sesuai nomor dan tanggal pembuatan. Dokumen ini berfungsi sebagai panduan bagi tim IQC dalam melakukan pemeriksaan material yang telah dibongkar oleh pihak *Store* sebelum diteruskan ke bagian produksi.

7. PPAP (Production Part Approval Process) Report

Dokumen PPAP berisi data hasil persetujuan komponen sebelum masuk ke tahap produksi massal. Penulis membantu melakukan *Dimensional Inspection* yang sebelumnya telah diukur oleh tim Lab IQC dengan membandingkan hasil pengukuran terhadap *drawing* dan mencatat hasilnya dalam laporan PPAP. Dokumen ini digunakan untuk memastikan bahwa setiap komponen telah memenuhi standar kualitas perusahaan.

2.3 Hal-Hal Lain**2.3.1 Latar Belakang Masalah**

Perkembangan industri manufaktur yang semakin kompetitif menuntut perusahaan untuk mampu menghasilkan produk dengan kualitas yang konsisten dan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan. Kualitas produk tidak hanya ditentukan pada tahap proses produksi, tetapi juga sangat dipengaruhi oleh kualitas material atau bahan baku yang diterima dari pemasok. Oleh karena itu, proses *Incoming Quality Control* (IQC) memiliki peranan yang sangat penting sebagai gerbang awal dalam menjamin mutu produk.

Incoming Quality Control (IQC) merupakan tahapan awal dalam sistem pengendalian kualitas yang berperan penting dalam memastikan bahwa material yang diterima dari pemasok telah memenuhi spesifikasi dan standar mutu yang ditetapkan perusahaan. Penerapan Standar Operasional Prosedur (SOP) pada proses IQC menjadi pedoman utama dalam menjamin konsistensi pemeriksaan, ketepatan pengambilan keputusan, serta kelancaran proses produksi.

Namun, dalam pelaksanaannya, penerapan SOP *Incoming Quality Control* tidak selalu berjalan sesuai dengan ketentuan yang telah ditetapkan. Beberapa kondisi seperti masih ditemukannya material yang tidak sesuai standar, ketidakkonsistenan dalam pencatatan hasil pemeriksaan, serta keterlambatan dalam penanganan material bermasalah dapat mengindikasikan bahwa penerapan SOP belum berjalan secara optimal. Kondisi tersebut berpotensi memengaruhi kualitas proses produksi dan mutu produk akhir.

Oleh karena itu, diperlukan evaluasi terhadap SOP *Incoming Quality Control* untuk menilai kesesuaian antara prosedur yang telah ditetapkan dengan pelaksanaannya di lapangan. Evaluasi ini diharapkan dapat mengidentifikasi kendala yang terjadi dalam proses pemeriksaan material masuk serta menjadi dasar dalam upaya perbaikan guna meningkatkan efektivitas pengendalian kualitas di perusahaan.

2.3.2 Kajian Pustaka**1. Kualitas Produk**

Kualitas produk dalam konteks *Incoming Quality Control* (IQC) merupakan kemampuan bahan baku atau komponen yang diterima dari pemasok untuk memenuhi spesifikasi, standar mutu, dan persyaratan teknis yang telah ditetapkan perusahaan sebelum digunakan dalam proses produksi (Krisna et al., 2021).

Kualitas produk mencerminkan kondisi terbaik suatu produk yang memiliki nilai guna, seperti keandalan, ketelitian, dan daya tahan dalam memenuhi kebutuhan konsumen (Purwadinata & Batilmurik, 2020).

Kualitas produk dapat dipahami sebagai serangkaian karakteristik produk yang dapat diukur secara kuantitatif untuk memastikan kesesuaian dengan standar mutu yang ditetapkan (Adindo, 2021). Kualitas produk merupakan keseluruhan ciri dan karakteristik produk yang memengaruhi kemampuannya dalam memuaskan kebutuhan tertentu sehingga diperlukan tolok ukur dan pengendalian mutu yang jelas (Andriyani & Zulkarnaen, 2017:90).

2. Incoming Quality Control (IQC)

Incoming Quality Control merupakan tahap pemeriksaan awal terhadap material atau komponen yang diterima dari pemasok sebelum digunakan dalam proses produksi. Selain itu, pengendalian kualitas juga dilakukan selama proses produksi dan dilanjutkan dengan pemeriksaan akhir untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan telah memenuhi standar mutu, performa, serta kepuasan pengguna (Ishak, 2010).

Pengendalian kualitas merupakan suatu pendekatan sistematis dalam menghasilkan produk bermutu melalui perencanaan, perancangan, proses produksi, hingga pemberian layanan yang efisien dan mampu memenuhi kepuasan pelanggan. Dalam konteks *Incoming Quality Control* (IQC), pengendalian kualitas diwujudkan melalui penetapan standar mutu yang jelas terhadap bahan baku atau komponen yang diterima dari pemasok sebelum digunakan dalam proses produksi. Standar mutu tersebut mencakup pemeriksaan kualitas material guna memastikan kesesuaian spesifikasi, keandalan, serta kelayakan bahan baku agar tidak menimbulkan ketidaksesuaian pada tahap produksi berikutnya.

Penerapan IQC merupakan bagian dari pengendalian kualitas terpadu yang dilakukan secara menyeluruh dan berkesinambungan sepanjang siklus manufaktur. Dengan dilaksanakannya IQC secara konsisten, perusahaan dapat mengendalikan mutu sejak tahap awal, sehingga mendukung efisiensi proses produksi, meminimalkan produk cacat, dan memastikan bahwa produk akhir yang dihasilkan memenuhi standar mutu serta memberikan nilai guna dan kepuasan bagi pelanggan (Ishikawa dalam Haming & Mahfud, 2012).

3. Ketidaksesuaian Produk

Dalam sistem pengendalian kualitas, *non conforming product* (NCP) dipahami sebagai kondisi produk yang tidak memenuhi standar atau spesifikasi mutu yang telah ditetapkan perusahaan. Pada industri surfaktan yang merupakan bagian dari industri kimia, peningkatan produktivitas dan mutu produk menjadi hal yang penting untuk menjaga konsistensi kualitas serta mempertahankan kepercayaan konsumen (Nurdin, 2018).

Ketidaksesuaian produk yang tidak ditangani dengan baik dapat menimbulkan berbagai dampak negatif, seperti meningkatnya biaya rework, retur pembelian, serta keterlambatan proses produksi. Oleh karena itu, diperlukan sistem pengendalian yang memadai untuk mengidentifikasi dan menangani produk tidak sesuai sejak tahap awal penerimaan material.

4. Standar Operasional Prosedur (SOP)

Standar Operasional Prosedur (SOP) merupakan pedoman kerja yang berfungsi untuk memastikan seluruh aktivitas operasional perusahaan berjalan secara efektif dan efisien, termasuk pada bagian Incoming

Quality Control (IQC). SOP pada IQC memberikan arahan yang jelas bagi petugas dalam melakukan pemeriksaan dan pengujian bahan baku atau komponen yang diterima dari pemasok sebelum digunakan dalam proses produksi. Dengan adanya SOP yang terstruktur, setiap tahapan pemeriksaan dapat dilakukan secara konsisten sesuai dengan standar kualitas yang telah ditetapkan perusahaan.

Penerapan SOP pada bagian IQC menjadi langkah penting dalam menjaga mutu produk sejak tahap awal proses produksi. SOP membantu memastikan bahwa material yang diterima telah memenuhi spesifikasi kualitas, sehingga dapat meminimalkan risiko penggunaan bahan yang tidak sesuai standar. Selain itu, SOP memungkinkan perusahaan mengidentifikasi potensi ketidaksesuaian sejak dini, mengurangi kesalahan operasional, serta mencegah terjadinya cacat produk pada tahap produksi selanjutnya.

Melalui implementasi SOP yang baik di bagian IQC, perusahaan dapat meningkatkan efisiensi operasional dengan mengurangi pemborosan waktu dan biaya akibat kesalahan bahan baku. SOP juga berperan dalam mendukung kepatuhan terhadap standar mutu dan regulasi yang berlaku, sehingga kualitas produk akhir tetap terjaga dan tujuan perusahaan dapat dicapai secara konsisten (Rahmawati, 2024).

5. Evaluasi SOP dalam proses Incoming Quality Control

Evaluasi *Standar Operasional Prosedur (SOP) Incoming Quality Control* dilakukan untuk menilai tingkat kesesuaian antara prosedur yang telah ditetapkan dengan pelaksanaannya di lapangan. Menurut Arens et al. (2017), evaluasi kepatuhan terhadap prosedur merupakan bagian penting dari sistem pengendalian internal karena berfungsi untuk memastikan bahwa aktivitas operasional dijalankan sesuai dengan kebijakan dan standar yang berlaku. Oleh karena itu, evaluasi *SOP Incoming Quality Control* difokuskan pada penilaian apakah setiap tahapan pemeriksaan material masuk telah dilaksanakan secara konsisten, terdokumentasi dengan baik, dan sesuai dengan ketentuan perusahaan.

Hasil evaluasi menunjukkan bahwa masih terdapat ketidaksesuaian dalam pelaksanaan *SOP Incoming Quality Control*, yang tercermin dari ditemukannya produk tidak sesuai standar (*non-conforming product*). Kondisi tersebut mengindikasikan adanya kelemahan dalam penerapan prosedur, seperti kurangnya ketelitian dalam proses pemeriksaan, ketidaktepatan pencatatan hasil inspeksi, serta keterlambatan dalam pengambilan keputusan terhadap material yang bermasalah. Melalui evaluasi SOP, perusahaan dapat mengidentifikasi bagian prosedur yang belum diterapkan secara optimal sehingga dapat menjadi dasar dalam perumusan tindakan perbaikan untuk meningkatkan efektivitas proses *Incoming Quality Control*.

6. Incoming Quality Control sebagai Bagian dari Sistem Quality Control

Incoming Quality Control (IQC) merupakan tahap awal dalam sistem *Quality Control* yang bertujuan untuk memastikan bahwa bahan baku dan material yang diterima perusahaan telah memenuhi standar kualitas yang ditetapkan. Proses ini penting karena kualitas bahan baku sangat menentukan kualitas produk akhir yang dihasilkan. Sebagaimana dikemukakan oleh Juran (2000), *Quality Control* merupakan serangkaian aktivitas yang dirancang untuk menjaga dan meningkatkan mutu produk agar sesuai dengan persyaratan dan harapan konsumen. Dalam konteks *Incoming Quality Control*, aktivitas tersebut diwujudkan melalui pemeriksaan dan pengujian material sebelum digunakan dalam proses produksi.

Pengendalian kualitas tidak hanya dilakukan pada tahap akhir produksi, tetapi mencakup seluruh tahapan operasional, termasuk tahap penerimaan material. Hal ini sejalan dengan pandangan Feigenbaum (1991) yang menyatakan bahwa *Quality Control* merupakan tanggung jawab seluruh pihak yang terlibat dalam proses produksi. Oleh karena itu, pelaksanaan *Incoming Quality Control* menjadi bagian penting dari pengendalian internal perusahaan karena berfungsi untuk mengidentifikasi potensi ketidaksesuaian material sejak awal, sehingga dapat mencegah terjadinya produk cacat pada tahap produksi selanjutnya. (Augustine, 2025)

2.3.3 Solusi yang Dihasilkan

Berdasarkan hasil pengamatan selama kegiatan magang di PT Ho Wah Genting, diketahui bahwa perusahaan telah memiliki *Standar Operasional Prosedur (SOP) Incoming Quality Control (IQC)* yang cukup memadai. Namun, dalam implementasinya masih terdapat ketidaksesuaian antara prosedur yang telah ditetapkan dengan pelaksanaan di lapangan, yang berdampak pada masih ditemukannya produk yang tidak sesuai standar. Oleh karena itu, solusi yang dihasilkan adalah pembuatan flowchart evaluasi. Solusi ini diharapkan dapat meningkatkan efektivitas penerapan *SOP Incoming Quality Control*, meminimalisir produk cacat, serta mendukung peningkatan kualitas material yang masuk ke dalam proses produksi.

Kesimpulan dan Saran

Kesimpulan

1. Penerapan *Incoming Quality Control (IQC)* dan *Standar Operasional Prosedur (SOP)* di perusahaan manufaktur telah berjalan dengan baik sebagai bagian penting dalam menjaga kualitas material produksi.
2. Penulis memperoleh pemahaman yang komprehensif mengenai proses pemeriksaan material masuk, mulai dari tahap penerimaan hingga penentuan kelayakan material.
3. Penulis mampu mengintegrasikan pengetahuan akademik, khususnya dalam bidang akuntansi terkait persediaan dan pengendalian internal, ke dalam praktik kerja nyata di perusahaan.
4. Kegiatan magang menunjukkan bahwa teori yang diperoleh selama perkuliahan memiliki relevansi yang kuat dengan kebutuhan di dunia industri.
5. Dari sisi pengembangan diri, magang membantu membentuk sikap profesional seperti kedisiplinan, tanggung jawab, serta kemampuan bekerja secara sistematis dan tepat waktu.
6. Secara keseluruhan, kegiatan magang meningkatkan baik kompetensi teknis maupun keterampilan kerja sebagai bekal untuk memasuki dunia kerja

Saran

Berdasarkan hasil evaluasi selama kegiatan magang, beberapa saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut:

1. Peningkatan Konsistensi Penerapan SOP IQC
Perusahaan disarankan untuk terus melakukan evaluasi dan penyempurnaan terhadap penerapan *SOP Incoming Quality Control*, khususnya dalam memastikan konsistensi pelaksanaan inspeksi material agar potensi ketidaksesuaian dapat diminimalkan sejak tahap awal.
2. Penguatan Sistem Dokumentasi dan Koordinasi

Perlu adanya peningkatan dalam sistem dokumentasi serta koordinasi antarbagian, terutama dalam penanganan produk tidak sesuai (*non-conforming product*). Hal ini bertujuan untuk mendukung efektivitas pengendalian internal, serta memastikan keakuratan pencatatan persediaan dalam aspek akuntansi.

3. Pengembangan Sistem Digitalisasi Proses IQC

Perusahaan dapat mempertimbangkan penerapan sistem digital dalam proses pencatatan dan pelaporan hasil inspeksi IQC guna meningkatkan efisiensi, akurasi data, serta kemudahan dalam proses monitoring dan evaluasi.

4. Peningkatan Keterlibatan Mahasiswa Magang

Perusahaan diharapkan dapat memberikan kesempatan yang lebih luas bagi mahasiswa magang untuk terlibat dalam proses evaluasi SOP, analisis permasalahan kualitas, serta pemahaman alur pengendalian kualitas secara menyeluruh. Hal ini akan memberikan nilai tambah baik bagi mahasiswa maupun perusahaan.

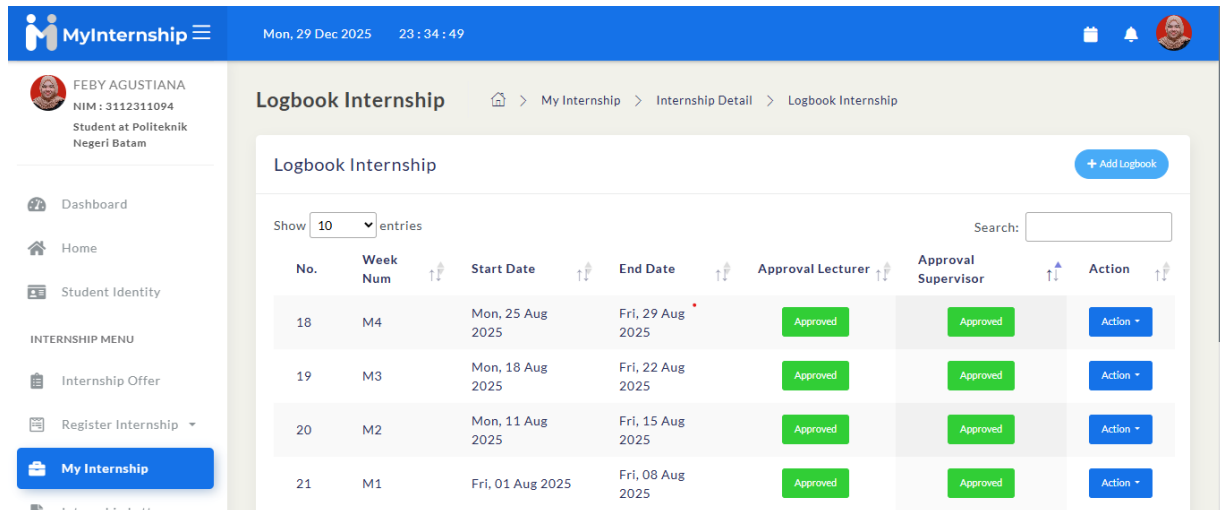
Daftar Pustaka

- Aghitsni, W. I. (2022). Pengaruh kualitas produk terhadap keputusan pembelian kendaraan bermotor di Kota Bogor. *JIMEA: Jurnal Ilmiah MEA (Manajemen, Ekonomi, dan Akuntansi)*, 6(3), 38-51.
- Arens, A. A. (2017). Auditing and assurance services: An integrated approach (15th ed.). *Pearson Education*.
- Augustine, A. P. (2025). Pengaruh quality control, siklus produksi, dan manajemen persediaan barang jadi terhadap pengendalian internal di PT. Sat Nusapersada Tbk. *Jurnal Akuntansi Bareleng*, 10(1), 38-52.
- Nurdin, H. &. (2018). Aplikasi quality tools untuk menurunkan non conforming product pada industri dry SLS di Indonesia: Studi kasus PT KCI. *Operations Excellence*, 10(3), 240-251.
- Rahmawati, F. &. (2024, July). Pentingnya standar operasional prosedur (SOP) dalam meningkatkan efisiensi dan konsistensi operasional pada perusahaan manufaktur. *Jurnal Manajemen Bisnis Digital Terkini (JUMBIDTER)*, 1(3), 1-15. Retrieved from <https://doi.org/10.61132/jumbidter.v1i3.112>
- Wardani, A. K. (2015). Efektifitas pelaksanaan quality control pada bagian produksi PT Indohamafish di Pengembangan. *Jurnal Pendidikan Ekonomi Undiksha*, 5(1), 1-10.

Lampiran

Lampiran A Log Book

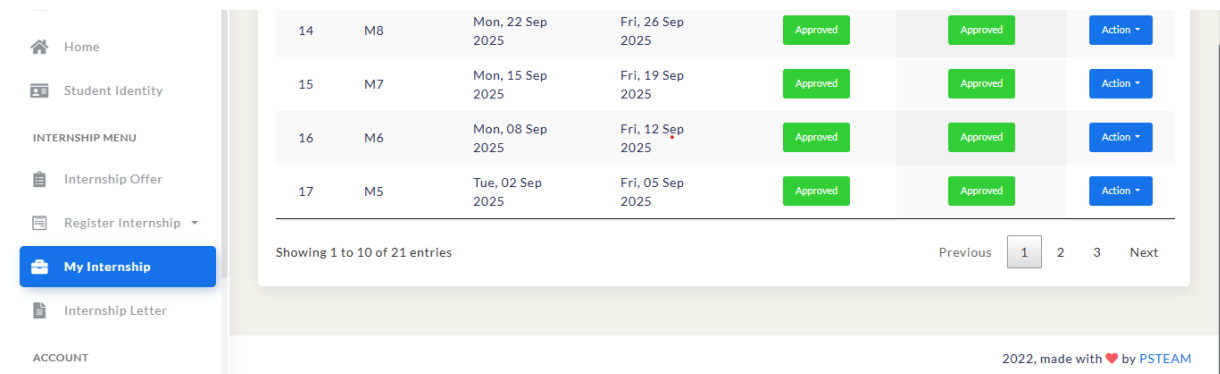
Logbook bulan Agustus



No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
18	M4	Mon, 25 Aug 2025	Fri, 29 Aug 2025	Approved	Approved	Action
19	M3	Mon, 18 Aug 2025	Fri, 22 Aug 2025	Approved	Approved	Action
20	M2	Mon, 11 Aug 2025	Fri, 15 Aug 2025	Approved	Approved	Action
21	M1	Fri, 01 Aug 2025	Fri, 08 Aug 2025	Approved	Approved	Action

Gambar 1.3 Logbook bulan Agustus

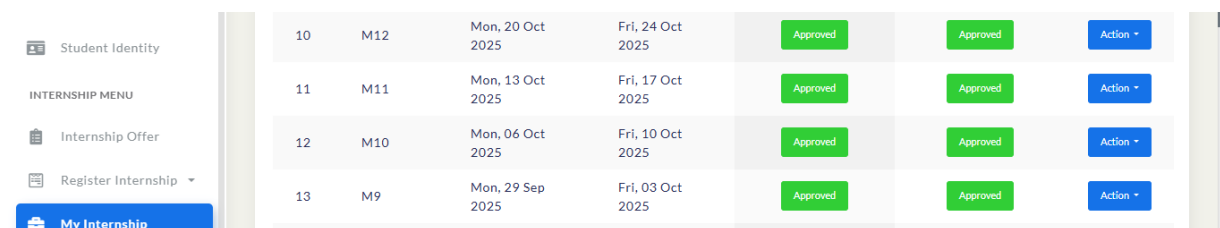
Logbook bulan September



No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
14	M8	Mon, 22 Sep 2025	Fri, 26 Sep 2025	Approved	Approved	Action
15	M7	Mon, 15 Sep 2025	Fri, 19 Sep 2025	Approved	Approved	Action
16	M6	Mon, 08 Sep 2025	Fri, 12 Sep 2025	Approved	Approved	Action
17	M5	Tue, 02 Sep 2025	Fri, 05 Sep 2025	Approved	Approved	Action

Gambar 1.4 Logbook bulan September

Logbook bulan Oktober



No.	Week Num	Start Date	End Date	Approval Lecturer	Approval Supervisor	Action
10	M12	Mon, 20 Oct 2025	Fri, 24 Oct 2025	Approved	Approved	Action
11	M11	Mon, 13 Oct 2025	Fri, 17 Oct 2025	Approved	Approved	Action
12	M10	Mon, 06 Oct 2025	Fri, 10 Oct 2025	Approved	Approved	Action
13	M9	Mon, 29 Sep 2025	Fri, 03 Oct 2025	Approved	Approved	Action

Gambar 1.5 Logbook bulan Oktober

Logbook bulan November

Student Identity	6	M16	Mon, 17 Nov 2025	Fri, 21 Nov 2025	Approved	Approved	Action
INTERNSHIP MENU	7	M15	Mon, 10 Nov 2025	Fri, 14 Nov 2025	Approved	Approved	Action
Internship Offer	8	M14	Mon, 03 Nov 2025	Fri, 07 Nov 2025	Approved	Approved	Action
Register Internship	9	M13	Mon, 27 Oct 2025	Fri, 28 Nov 2025	Approved	Approved	Action
My Internship							

Gambar 1.6 Logbook bulan November

Logbook bulan Desember

MyInternship	INTERNSHIP PERIOD 01 Aug 2025 - 01 Apr 2026	TOTAL DURATION 35 Weeks	
FEBY AGUSTIANA NIM : 3112311094 Student at	Weekly Reference Table:		
Dashboard	W19 05 Dec 2025 → 11 Dec 2025	Completed	
Home	W20 12 Dec 2025 → 18 Dec 2025	Completed	
Student Identity	W21 19 Dec 2025 → 25 Dec 2025	Completed	
INTERNSHIP MENU	W22 26 Dec 2025 → 01 Jan 2026	Completed	

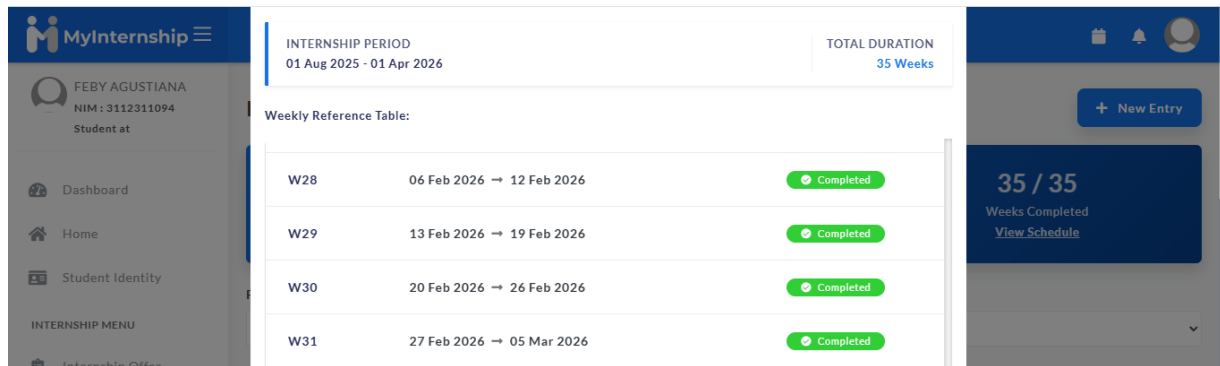
Gambar 1.7 Logbook bulan Desember

Logbook bulan Januari

MyInternship	INTERNSHIP PERIOD 01 Aug 2025 - 01 Apr 2026	TOTAL DURATION 35 Weeks	
FEBY AGUSTIANA NIM : 3112311094 Student at	Weekly Reference Table:		
Dashboard	W23 02 Jan 2026 → 08 Jan 2026	Completed	
Home	W24 09 Jan 2026 → 15 Jan 2026	Completed	
Student Identity	W25 16 Jan 2026 → 22 Jan 2026	Completed	
INTERNSHIP MENU	W26 23 Jan 2026 → 29 Jan 2026	Completed	
Internship Offer	W27 30 Jan 2026 → 05 Feb 2026	Completed	

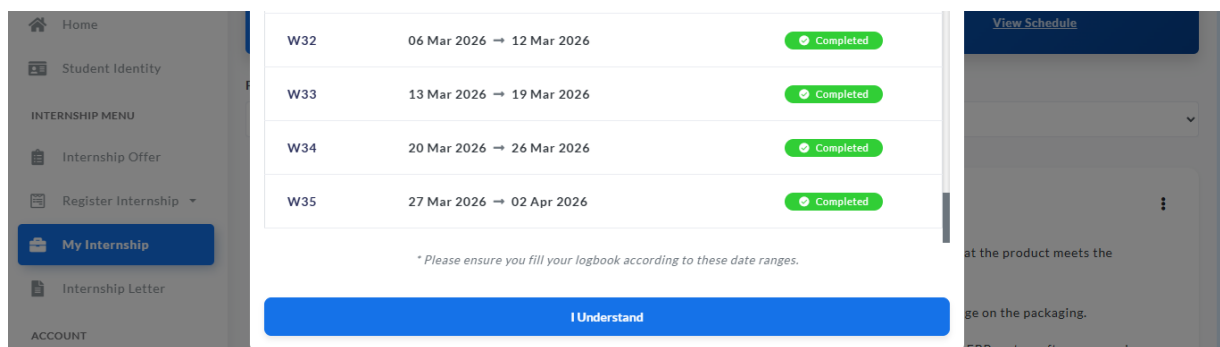
Gambar 1.8 Logbook bulan Januari

Logbook bulan Februari



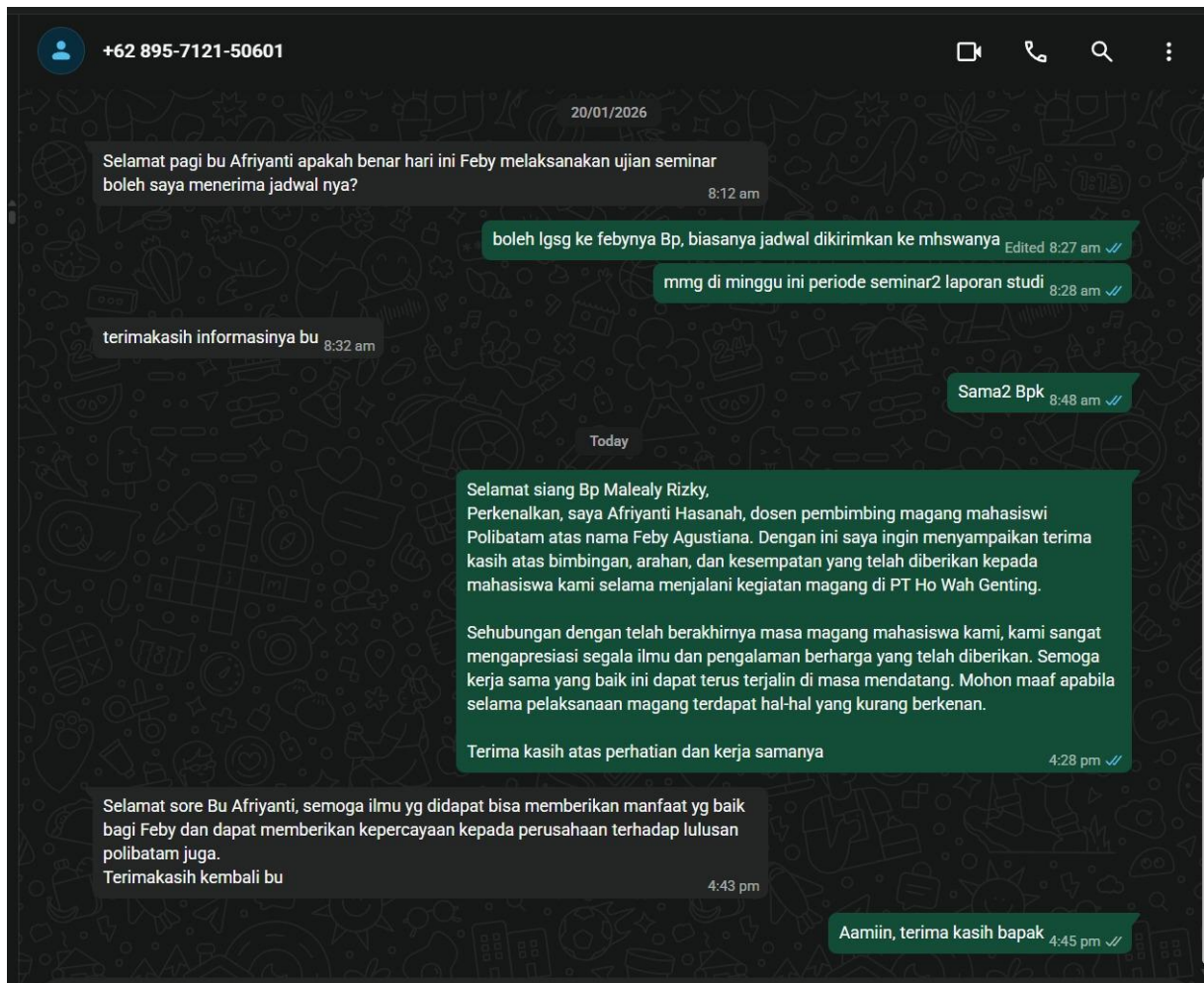
Gambar 1.9 Logbook bulan Februari

Logbook bulan Maret



Gambar 2.0 Logbook bulan Maret

Lampirkan bukti komunikasi antara dosen pembimbing dan supervisor
Bukti Komunikasi Dospem dan Supervisor



Gambar 2.1 Bukti Komunikasi Dospem dan Supervisor

Lampiran B Produk yang Dihasilkan

Produk yang dihasilkan dalam pelaksanaan kegiatan magang ini berupa flowchart evaluasi dan perbaikan *Standar Operasional Prosedur* (SOP) *Incoming Quality Control* (IQC) serta penambahan format dalam bentuk *Excel*. Flowchart tersebut disusun sebagai representasi visual dari alur proses pemeriksaan material masuk, sekaligus sebagai sarana analisis terhadap efektivitas penerapan SOP di perusahaan.

Flowchart diawali dengan proses penerimaan material dari pemasok, yang kemudian dilanjutkan dengan tahap validasi dokumen, pelaksanaan inspeksi kualitas, hingga pengambilan keputusan akhir berupa *accept* (diterima) atau *reject* (ditolak). Alur ini mencerminkan proses operasional yang berlangsung di lapangan dan menjadi dasar dalam melakukan evaluasi terhadap sistem pengendalian kualitas yang diterapkan.

Format *Excel* yang ditambahkan dalam revisi laporan ini berupa *daily checklist* validasi dokumen yang dirancang untuk memastikan kelengkapan dan kesesuaian material sebelum dilakukan proses inspeksi. Checklist ini mencakup beberapa aspek penting seperti verifikasi dokumen pendukung (*Purchase Order*, *Certificate of Analysis/COA*, dan *Packing List*), kesesuaian spesifikasi material, serta kondisi fisik awal material.

Selain itu, dilakukan pengembangan sistem pencatatan dan dokumentasi berbasis digital melalui penggunaan *Excel* sebagai media monitoring. Sistem ini bertujuan untuk meningkatkan akurasi pencatatan data, meminimalkan kesalahan manual, serta mempermudah proses penelusuran data (*tracking*). Dengan adanya digitalisasi ini, proses monitoring dan evaluasi dapat dilakukan secara lebih efektif dan efisien karena data tersusun secara sistematis, terintegrasi, dan mudah diakses.

Berdasarkan hasil evaluasi yang telah dilakukan selama pelaksanaan magang, ditemukan beberapa kelemahan dalam penerapan SOP IQC, antara lain:

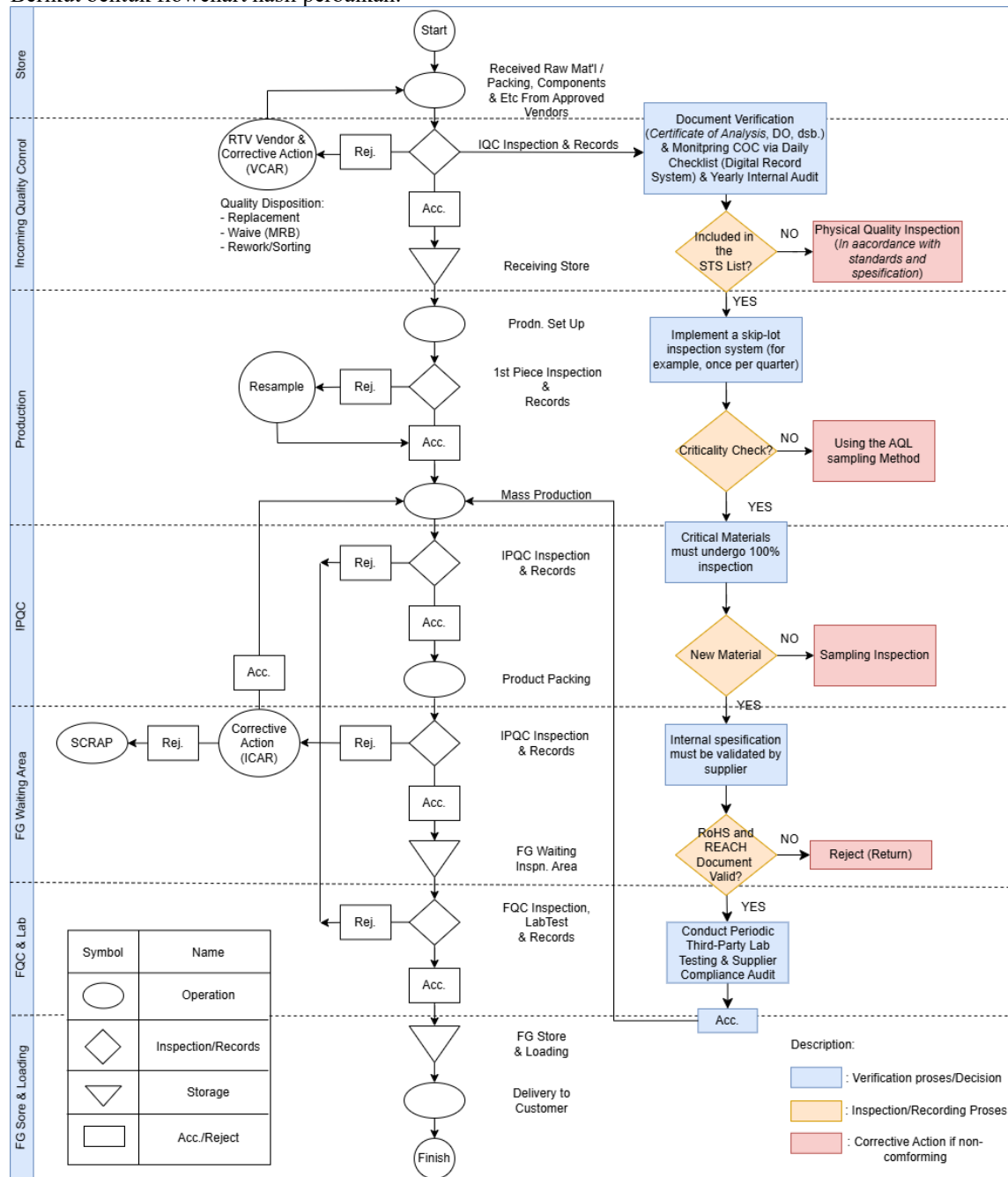
1. Belum optimalnya proses validasi dokumen pendukung, seperti *Certificate of Analysis* (COA) atau sertifikasi material dari pemasok.
2. Penggunaan metode sampling yang belum sepenuhnya berbasis risiko (*risk-based sampling*), sehingga berpotensi mengurangi tingkat keakuratan dalam mendeteksi ketidaksesuaian material.
3. Sistem pencatatan hasil inspeksi yang masih dilakukan secara manual, sehingga meningkatkan potensi kesalahan pencatatan (*Human Error*) serta keterlambatan dalam penyampaian informasi.

Sebagai tindak lanjut atas temuan tersebut, dilakukan usulan perbaikan yang dituangkan dalam flowchart, yaitu:

1. Penambahan checklist validasi dokumen untuk memastikan kelengkapan dan kesesuaian material sebelum dilakukan inspeksi.
2. Penerapan klasifikasi risiko dalam proses inspeksi guna menentukan metode sampling yang lebih efektif dan efisien.
3. Digitalisasi sistem pencatatan dan dokumentasi untuk meningkatkan akurasi data serta mempermudah proses monitoring dan evaluasi.

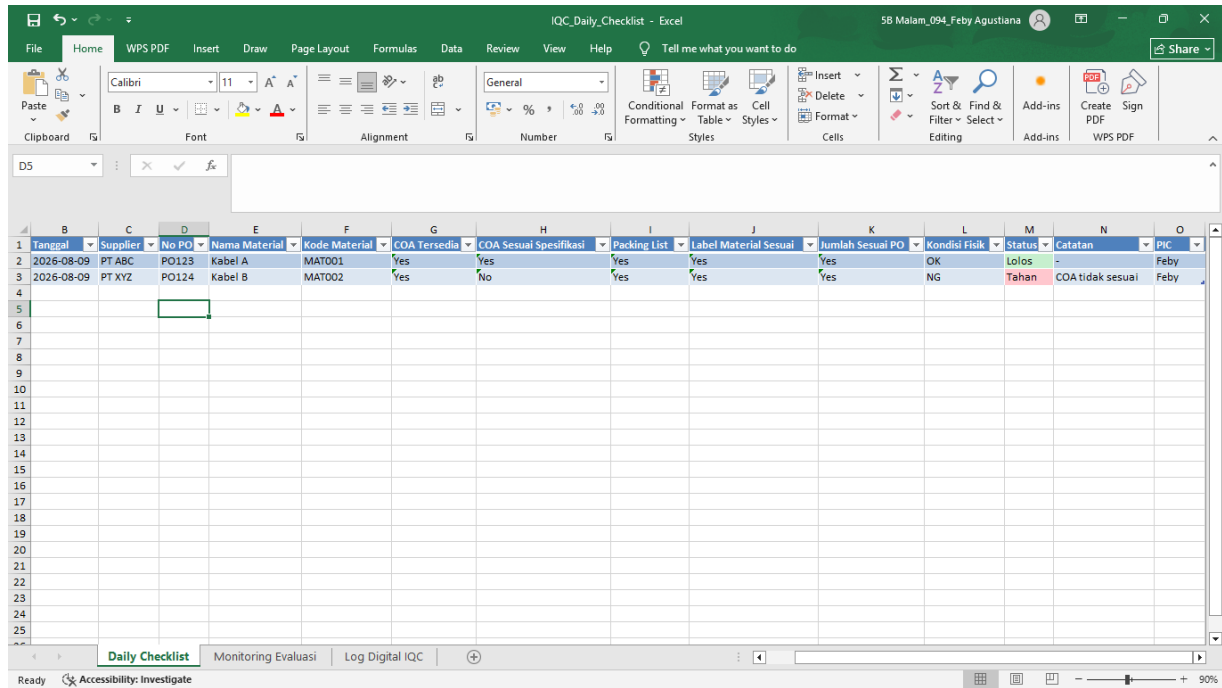
Dengan adanya perbaikan tersebut, flowchart yang dihasilkan diharapkan dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi proses *Incoming Quality Control*, serta memperkuat sistem pengendalian kualitas material di perusahaan.

Berikut bentuk flowchart hasil perbaikan:



Gambar 2.2 Produk yang dihasilkan

Berikut format dalam bentuk Excel:



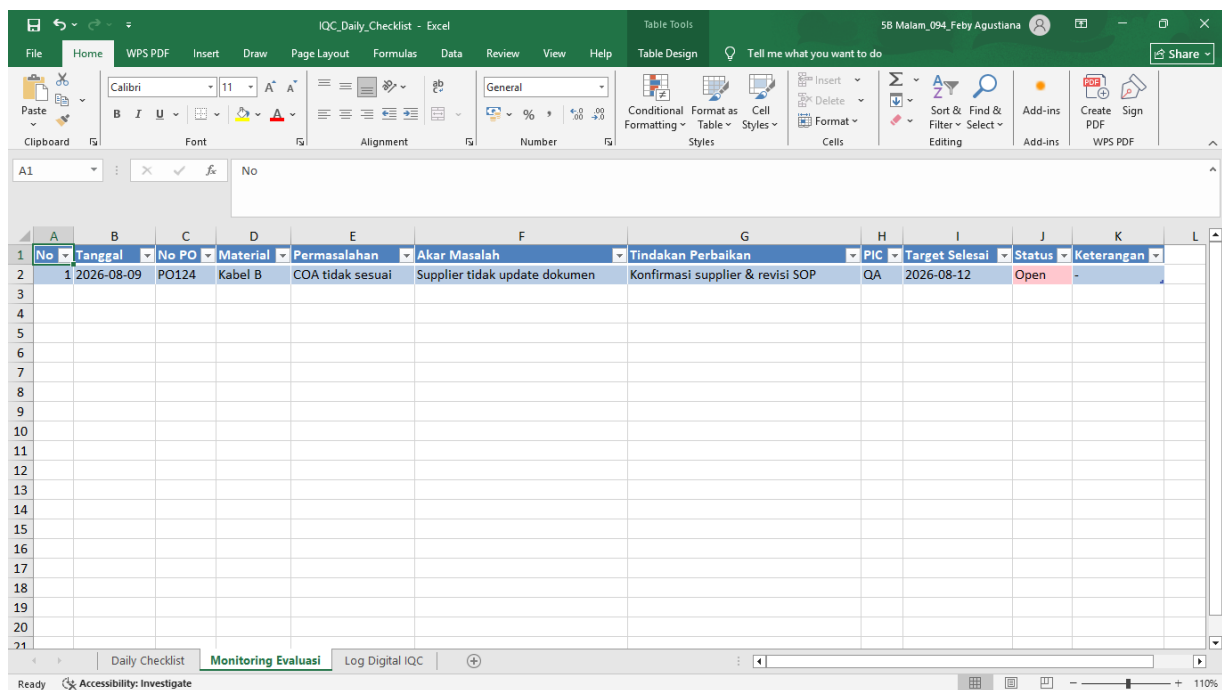
Tanggal	Supplier	No PO	Nama Material	Kode Material	COA Tersedia	COA Sesuai Spesifikasi	Packing List	Label Material Sesuai	Jumlah Sesuai PO	Kondisi Fisik	Status	Catatan	PIC
2026-08-09	PT ABC	PO123	Kabel A	MAT001	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	OK	Lolos		Feby
2026-08-09	PT XYZ	PO124	Kabel B	MAT002	Yes	No	Yes	Yes	Yes	NG	Tahan	COA tidak sesuai	Feby

Gambar 2.3 Produk yang dihasilkan



 IQC_Daily_Checklist.

 xlsx



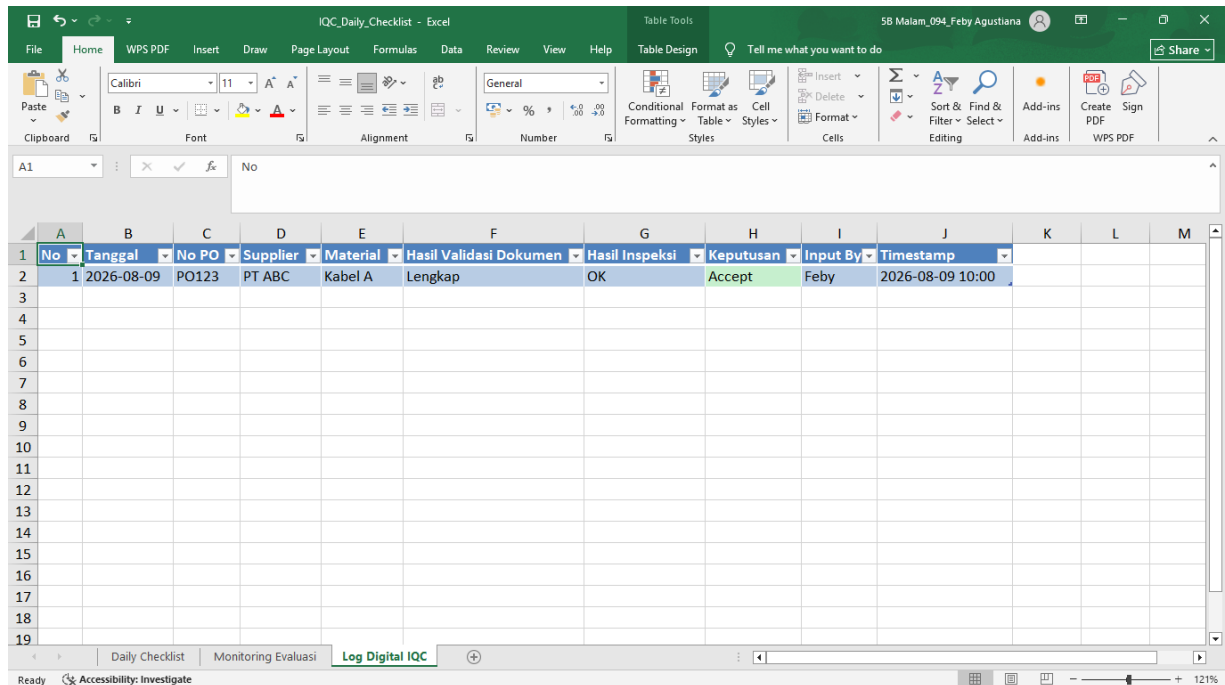
No	Tanggal	No PO	Material	Permasalahan	Akar Masalah	Tindakan Perbaikan	PIC	Target Selesai	Status	Keterangan
1	2026-08-09	PO124	Kabel B	COA tidak sesuai	Supplier tidak update dokumen	Konfirmasi supplier & revisi SOP	QA	2026-08-12	Open	-

Gambar 2.4 Produk yang dihasilkan



 IQC_Daily_Checklist.

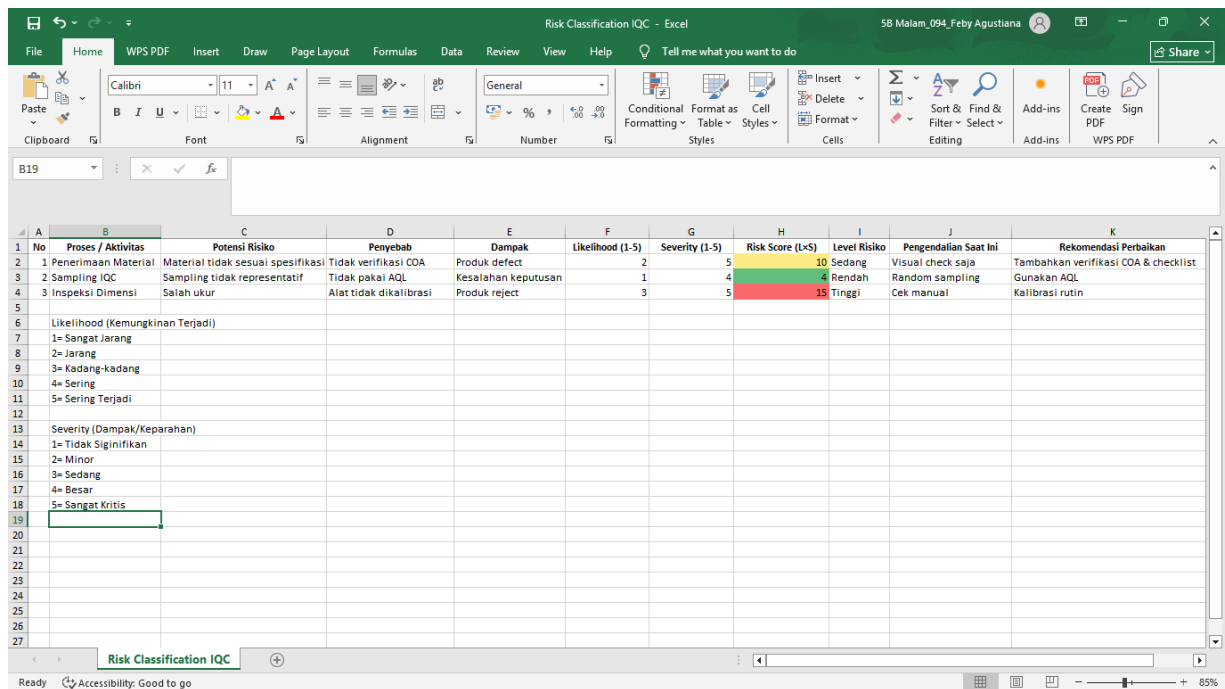
 xlsx



No	Tanggal	No PO	Supplier	Material	Hasil Validasi Dokumen	Hasil Inspeksi	Keputusan	Input By	Timestamp
1	2026-08-09	PO123	PT ABC	Kabel A	Lengkap	OK	Accept	Feby	2026-08-09 10:00

Gambar 2.5 Produk yang dihasilkan

IQC_Daily_Checklist.
xlsx



No	Proses / Aktivitas	Potensi Risiko	Penyebab	Dampak	Likelihood (1-5)	Severity (1-5)	Risk Score (LxS)	Level Risiko	Pengendalian Saat Ini	Rekomendasi Perbaikan
1	Penerimaan Material	Material tidak sesuai spesifikasi	Tidak verifikasi COA	Produk defect	2	5	10	Sedang	Visual check saja	Tambahkan verifikasi COA & checklist
2	Sampling IQC	Sampling tidak representatif	Tidak pakai AQL	Kesalahan keputusan	1	4	4	Rendah	Random sampling	Gunakan AQL
3	Inspeksi Dimensi	Salah ukur	Alat tidak dikalibrasi	Produk reject	3	5	15	Tinggi	Cek manual	Kalibrasi rutin

Gambar 2.6 Produk yang dihasilkan

Risk%20Classification%20IQC.xlsx

 PT HO WAH GENTING		INCOMING INSPECTION SHEET		Inspected by		Approved by	
				Decision ☒ Accepted ☐ Rejected			
				VCAR Number:			
Inspection Date:		Defect Description:					
Vendor	PT ABC	Received Quantity	36000 pcs				
DO Number	ABC - 260108	Inspected Quantity	200 pcs				
Description	PCB 33 T (LED 33 T)	Major = 1.5	Accept: 7		Reject: 8		
Part Number	879L0A045000033T	Minor = 2.5	Accept: 10		Reject: 11		
Standard Normal Inspection MIL-STD-105E Level I Single Sampling Plan. Zero Tolerance for critical defect.							
Inspection Items		Inspection Criteria				Result	
Plastic & Metal Material Housing, Casing, Handle PE Cover, Plastic Guard, Mteal Guard, Shade, Clamp House, Clamp, Bracket, Lamp Holder		Approval sample, dimension, colour, PVC excess, Mixed parts, appearance of surface, assembled, UL file, UL logo, printing marking, Sliding cover (if has), watts, ampere, voltage, Model "G" handle able to stand on moulding heat & pressure, Screw boss, oxidation, jaws loose & rivet loose & crack, Wrong part, Handle flame test & etc. Cord reel 201 bracket 90° check and Two fold down flap should not be pointed out Shade & lamp holder should be fitting test.				☐ Accepted ☐ Rejected	
Packaging Material Outer carton, inner carton, colour box, sleeve card, label card, colour card, blister card, product label, barcode, PVC tray, plastic bag, pallet		Approval sample, dimension, part no., customer order number, Description, UL file, UL logo, Quantity per carton, Printing marking, Appearance of surface, Mixed part, Opening of inner carton, Colour, Assembled carton, Place of Barcode sticker, UPC barcode, Strong of glue, Blister card suitability with PVC tray, MIL-STD standard, Plastic bag tear off & etc.				☐ Accepted ☐ Rejected	
Wire & Cable Material		Wire diameter, Surface appearance, Mixed parts, Marking type, OD jacket, Packaging condition, Insulation condition & quantity, OD insulation, Copper quantity, Insulation position, Printing marking, Cable length				☐ Accepted ☐ Rejected	
PVC Compound		Colour, Mixed parts, Appearance of Surface, Hardness, No strong smell of stabilizer TM-2080 (for PVC Red 960V2H70P)				☐ Accepted ☐ Rejected	
Terminal, Screw Parts, Rivet		Dimension, Appearance of Surface, Oxidation, Wrong part, Match UL requirement & etc.				☐ Accepted ☐ Rejected	
PCB Driver, PCB LED, PL Lamp		Functional, Damage, Appearance of Surface, Colour temperature, Colour lumen				☒ Accepted ☐ Rejected	
Labelling		RoHS compliance check, Test report : RoHS label & stamp on packaging				☐ Accepted ☐ Rejected	
Sample No.	Dimension No.	Specification	Result	Equipment Used	Equipment No.	☒ Accepted ☐ Rejected	
1	A	152 mm	152 mm	Caliper	5273734		
	B	75 mm	75 mm	Caliper	5273734		
	C	1,2 mm	1,2 mm	Caliper	5273734		
Sample No.	Dimension No.	Specification	Result	Equipment Used	Equipment No.	☒ Accepted ☐ Rejected	
2	A	152 mm	152 mm	Caliper	5273734		
	B	75 mm	75 mm	Caliper	5273734		
	C	1,2 mm	1,2 mm	Caliper	5273734		
Sample No.	Dimension No.	Specification	Result	Equipment Used	Equipment No.	☒ Accepted ☐ Rejected	
3	A	152 mm	152 mm	Caliper	5273734		
	B	75 mm	75 mm	Caliper	5273734		
	C	1,2 mm	1,2 mm	Caliper	5273734		
Remarks:							
Note: Refer to drawing and specification to perform dimensional inspection, minimum 2 dimensions and maximum 5 dimensions. Sample size for dimensional inspection is 3 pieces.							

Gambar 2.3 Produk yang dihasilkan